انڈسٹریل گارمنٹس سٹیچنگ

(ٹرینی مینول)

پنجاب ووکیشنل ٹریننگ کونسل

FOREWORD

Punjab Vocational Training Council (PVTC) has been established since June 1998. The prime objective of PVTC is to set up, regulate and manage the Vocational Training Institutes (VTIs) for imparting skills. The philosophy behind the establishment of VTIs is to alleviate poverty with Zakat funds by providing demand driven skills to the needy and Mustahqqeen. The VTIs' are managed by Boards, consisting of prominent members of the local community and potential employers.

PVTC has developed curricula for various trades and levels to meet requirements of industrial, agriculture and service sectors. Pakistan needs skilled manpower to boost industrial productivity, as the competition in market need to cut the costs. A skilled industrial worker can bring substantial changes in the traditional methods of production and can help to maintain the account also.

The manpower is the force that drives the industry & agriculture and consequently the economy, so the electric people play a pivotal role in development of country. The demand for manufacturing, operation and maintenance personnel is increasing day by day. We are already in short of skilled and capable manpower and that is the reason that unemployment ratio in unskilled labour is on higher side.

The textile industry in general and garment industry in particular is backbone of country's production and has major chunk in total export. This sector needs skilled labour and has maximum employment opportunities. That is the reason that "Industrial Garments Stitching" course is being introduced in VTIs.

These curricula have been prepared with active participation of Boards of Management (BOMs) and instructional staff of VTIs, keeping in view the latest technological development in the field. It will serve the purposes of providing guidance and direction to the instructional staff of VTIs to impart uniform and standardized training.

My sincere thanks are to the followings, who have contributed in revision/updation of this curriculum.

1. Mr. Muhammad Shakil, Manager Curriculum, PVTC, Lahore.
2. Mr. Shahid Saleem, Deputy Manager Curriculum PVTV, Lahore.
3. Mr. Ather Masood, Principal VTI Governor House, Lahore.
4. Mr. Muhammad Gulzar, Instructor VTI Special House, Lahore.
5. Miss. Sumera Khan, Jr. Instructor VTI Special House, Lahore.

I am confident, it will go a long way towards overall improvement of the standards of skill training in the days to come.

Updating the curricula is a continuous process to keep it in line with the development in technology and requirements of labor market. Therefore, suggestions for improving this curriculum are most welcome.

May, 2005

SIKANDAR M. KHAN
CHAIRMAN PVTC

Training Program

1. Needs / Objectives.

This course will enable the pass outs to efficiently stitch the various types and brands of export quality GARMENTS.

At the end of the training, trainee will be able to:

1. Introduction of complete machine.
2. Maintenance of machine.
3. Use of repair machine equipments such as:-
   - (a) Manual of machine.
   - (b) Oil
   - (c) Thread
   - (d) Tool Kit
   - (e) L-Key Set
   - (f) Lamp
   - (g) Fabric
   - (h) Silicon
   - (i) Scissor
4. Information of Stitching.
   - (a) Types of Stitching
   - (b) Fault of Stitching
   - (c) Alteration of Stitching

5- Assembling & dissembling of different machine.

6- Troubleshooting and repair of machine.

7- Speed of machine controller.

8- Replacement of parts.

9- Cleaning and polishing.

10- Style Making.

2. Skill Requirements

After completing this course the students will learn these skills:

1. Observe safety rule while ON/OFF the power supply of machine.
2. Complete know how to basic maintenance by which one can be skilled.
3. Use of measurement & test equipments, safely and accurately.
4. Expertly dissemble and assemble parts of machine.
5. Reading of manual pattern stitching.
6. Trouble shooting of machine faults.
7. Replace defective parts /components.
8. Fashion and style making.
9. Understand the marketing of garments costing.
10. Planning & Availability of material.
11. Procedure of quality finishing and packing.
12. General working conditions, environment up keeping etc.

3. Knowledge Requirements.

After the Completion of course the pass out would have the knowledge of

1) Safety precautions , personals & equipment
2) Precisely using and careful handling of Tools and machine.
3) Basic knowledge of
    a. Power Supply
    b. Maintenance
    c. Types of machine
    d. Parts of Machines
    e. Machine Speed and Control
    f. Speed and Breaks
    g. Kind of seems
    h. Measuring units
    i. Style and Fashion
    j. Method of Stitching
    k. Pattern and drafting
    l. Material Supply
    m. Consumption
    n. Costing
    o. Quality

4. Entry Level

- Middle.
- Admission is subject to passing a general aptitude test.

5. Class Size

- 20-25 Trainees

6. Training Duration / Scheme

a)	VTI Training	6 months (theory & practical)
b)	On job training	2 months
c)	No. of hours per week	40
d)	Ratio (Theory to Practical)	20:80
e)	Training material	Trainee/instruction manual work book
f)	Medium of Instructions	Urdu
g)	Method of Instructions	Lectures, demonstration, practical
h)	Tests/ Evaluation	Quizzes, Weekly/Monthly, Final Attendance, seasonal, final Test, OJT

i) Qualification and Training level of staff:

Jr. Instructor	Diploma in Garments Stitching / Designing with 3 years experience. or certificate in Garments Stitching / Designing with 8 years experience.
Lab Assistant	Certificate in Garments Stitching / Designing with 3 years experience.

7. <u>Employability</u>

The Pass out of this course will be able to work in the following positions.

1. Garments sale shop.
2. Tailoring shop.
3. Made up garment industry.
4. Ready made garment industry.
5. Can set his own over lock machine shop.
6. Can train & supervise a small stitching unit.

8. List of Machinery / Equipments /Tools.

Sr. No	Name	Quantity
1	Multimeter for Amp	1
2	Power supply (DB Box) Single Face	15
3	Power supply (DB Box) Double (Face)	3
4	Sewing machine toolkit	25
5	Extension Wire (different types)	2
6	Safe	1
7	Stain Set	1
8	Machine L/S	15
9	Machine O/L	3
10	Machine F/L	1
11	Cutter	1
12	Steam Press	1
13	Scissors (Large + Small)	25
14	Clipper	25
15	Lubricate Pots	3
16	Measuring tape	15
17	Stools	25
18	Electric Iron	15

9. List of Consumables

S. No	Name	Quantity
1	Thread Cons	50
2	Pattern Sheets	As required
3	Fabric	As required
4	Tailoring Chalk	As required
5	White Oil	As required
6	Scotch tape 3 inch	50
7	Buckram and fusing	500 meters
8	Assorted fasteners, buttons, zippers etc	As required
9	Color Pencils	5 packet
10	Pressing spray	3 Can
11	Gum	As required

Replacement of Parts

S. No	Name	Quantity Within One Course
1	Needles L/S	130
2	Needles O/L	120
3	Needles F/L	100
4	Scissor Resize Small Nos	15
5	Cutter Blade 10inch No	10
6	Boots all Kinds	As required
7	Loppers and Thread Guide	As required
8	Bobbons	100
9	Bobbon case	50
10	Belts	24
11	Thread cutters	24
12	Fabric cutters 10 inch	24
13	Needle screws	36

10. COURSE CONTENTS / OUTLINE

(A)

Sr. No.	Topic	Training Hours	
		Theory	Practical
1	**INTRODUCTION TO INDUSTRIAL GARMENTS** Industrial Garments Operator Responsibility Brand of Machine Types of Machine	10	30
2	**LOCK STITCH** Quality of material Lock Stitch Necessary Parts Thread session Replacement of Needle Baboon Case Working Feeding of Fiddog Boot Pressure Speed of Machine Consumable Material and Quality.	24	96
3	**OVER LOCK** Three Thread Over lock Five Thread Over lock Thread Tension Cutting Bite Lopper Timing Use of Needle Oiling and Cleaning Cloth Plate Belt Cover Safety Plate Hand wheel Pressure Foot	20	80

4	**BEFORE OPERATION INSTRUCTIONS** Safety Course Safety Covers and Paddles Lubrication Needle Replacement Thread Entrance Lower Lopper Timing Double Lopper Timing Specification	10	50
5	**FLAT LOCK MACHING** Introduction Oiling Manual Lubrication Filling Silicon Oil Threading Pressure Foot Pressure Feed Ratio Stitch Length Thread Tension Machine Cleaning	20	80
6	**STITCHING** Method of Machine Operating Sitting Position Speed Control Speed and Brake Stitch Gauge Fabric Control Precautions	25	95
7	**MATERIAL AVAILABILITY** Pattern Scissor Tailoring Tape Thread Cutting Labels	6	24

	Trims Card & Pen		
8	**QUALITY** Measurement Thread Quality and Strength Color Shaded Audit of Cutting Trims Completion Needle Count Approval Garments Category Fabric Pre Final	10	50
9	**FABRIC STUFF** Plane Seams Flat Fell Seams Welt Seams Square Seams Circle Seams	6	24
10	**REVERSE STITCH** Technique of Reverse Stitch Direction of Garments Reverse stitch necessary place Warp and Weft	6	24
11	**STYLES INFORMATION & SKETCH** Short Sleeve Polo Short Sleeve V - Neck Sendos Dress Shirt Trouser Ladies Dress Making Children Frocks	35	145
12	**COSTING** Fabric Finished Accessories	8	32

	Trims Cost of Replacement of Parts Electricity Labor Wages Wastage Consumption Material		
	Total	180	730

(B)

Common Course ………………………….50

Total A+B=(180 + 730) + 50=960

CONTENTS

SERIAL No	TOPIC	Page NO
1	INTRODUCTION OF MACHINE	1
2	LOCK STITCH MACHINE	13
3	OVER LOCK MACHINE	53
4	MACHINE OIL	84
5	FLAT LOCK MACHINE	109
6	STITCHING	136
7	MATERIAL AVAILABILITY	150
8	QUALITY	164
9	FABRIC STUFF	186
10	REVERSE STITCH	202
11	STYLES INFORMATION & SKETCH	211
12	COSTING	306

سبق نمبر 1

انٹروڈکشن آف انڈسٹریل گارمنٹس

(Introduction of Industrial Garments)

سلائی کے متعلق معلومات:-(Information of Stitching)

کسی بھی قسم کے فیبرک کلاتھ پارچہ جات کو بہ ضرورت کٹنگ کر کے زیب تن کرنے کے قابل بنانے کے ہنر کو سٹچنگ کہتے ہیں اور یہ مختلف مقامات اور موسموں کی تبدیلی میں بدلتے رہتے ہیں۔ جو کہ اس مقام کی ثقافت کا ایک خاص حصہ ہوتا ہے۔ یہ ٹیلرنگ کا ایک جدید اور بڑے پیانے پر گارمنٹس تیار کرنے کا طریقہ سلائی ہے۔

مفہوم و خلاصہ:-(Definition)

ضرورت اور پیٹرن کے مطابق وسیع پیانے پر کٹنگ کیے گئے فیبرک کے مختلف حصوں کو ایک خاص ترتیب سے بذریعہ دھاگے کے آپس میں جوڑنے کو سٹچنگ کہتے ہیں۔ ان حصوں کو آپس میں ایک خاص ترتیب سے ملانے پر فیبرک سے تیار کردہ لباس مضبوط، پائیداری اور خوبصورتی کا ایک نمونہ بن جاتا ہے۔

تعارف:-(Introduction)

"لیس الانسان الا ماسعٰی"

مفہوم: "بیشک انسان کو وہی ملتا ہے جس کے لیے وہ کوشش کرتا ہے"

محنت میں ہی عظمت ہے یہ بات روزِ اول سے ہی بتادی گئی ہے۔ ضرورت اس بات کی ہے کہ انسان اپنا ذریعہ معاش کس طرح اور کس ذرائع سے حاصل کرتا ہے۔ فنی تعلیم کی وجہ سے آج کے دور میں معاش کے بہت سے مسائل ختم ہو چکے ہیں انسان اپنے ہاتھوں کی مہارت سے کماتا ہے اور اپنے ذہن

کے ذریعے بہت سی چیزیں تخلیق کرتا ہے جو اس کی زندگی کا حاصل بنتی ہیں۔فنی تعلیم میں معمار،مزدور، انجینئرز اور ڈریس میکرز وغیرہ شامل ہیں۔یہ تمام ہنر ہیں اور کوئی شخص ایسا نہیں ہوسکتا جو بغیر ہاتھ ہلائے کچھ بھی حاصل کر سکے۔ ہمارے نبی پاک ﷺ نے بھی فرمایا ہے کہ "ہاتھ سے کام کر کے روزی کمانے والا روزِ قیامت میں ہاتھوں کی دو انگلیوں کی طرح میرے ساتھ کھڑا ہو گا"۔ویسے بھی فنی تعلیم کا مقصد یہ ہے کہ افرادِ معاشرہ خود کفیل ہو جائیں۔فنی تعلیم کے فروغ سے ملک وقوم میں ترقی وخوشحالی بڑھے۔اگر ہم دوسرے ممالک کی ترقی کا تجزیہ کریں تو وہاں پر فنی تعلیم کو ایک اہم مقام حاصل ہے اور اسی کے فوائد سے یہ ممالک ترقی کی راہوں پر گامزن ہیں۔فنی تعلیم سے افرادِ معاشرہ نہ صرف اپنی گھریلو بلکہ معاشرتی زندگی میں بھی خاطر خواہ خوشحالی لا سکتے ہیں۔

انڈسٹریل گارمنٹس کا فنی تعلیم میں مقام:۔

فنی تعلیم کا ایک بہترین نمونہ انڈسٹریل گارمنٹس سٹیچنگ کا شعبہ ہے۔ہمارے ملک میں کاٹن کی پیداوار کی بناء پر اس شعبے کی اہمیت دوسرے ممالک سے زیادہ ہے۔اسی وجہ سے ہمارے ملک میں گارمنٹس کے متعلق اس وقت ساڑھے چار سو سے زیادہ فیکٹریز موجود ہیں۔اس کے علاوہ نجی طور پر بھی بہت سے Units گارمنٹس سٹیچنگ سے منسلک ہیں۔ہنر کے ساتھ ساتھ روزگار کی فراہمی اس شعبے کی ایک اہم خاصیت ہے۔انڈسٹریل گارمنٹس کی تعلیم حاصل کرنے والے طلباء نہ صرف آسانی سے روزگار حاصل کر سکتے ہیں بلکہ گھریلو طور پر بھی اپنی ضروریات کو پورا کر سکتے ہیں۔

کسی بھی ملک کی معیشت کا دارومدار اس کی درآمدات پر ہوتا ہے۔انڈسٹریل گارمنٹس کا پروڈکشن مواد 80% سے زیادہ ایکسپورٹ ہوتا ہے اور اسی وجہ سے اس کی اجرت بھی دوسرے فنی شعبوں سے زیادہ ہوتی ہے۔اس شعبے سے منسلک افراد اپنی زندگی خوشحال طریقے سے گزار سکتے ہیں۔انڈسٹریل نیٹ وئیر کا استعمال ترقی یافتہ ممالک میں زیادہ ہے۔اسی وجہ سے اس کی درآمدات

دوسری اشیاء کی نسبت زیادہ ہے۔انڈسٹریل گارمنٹس کی تعلیم حاصل کرنے والے طلباء کے لیے بیرونِ ملک میں بھی روزگار کے بیشمار مواقع ملتے ہیں۔پاکستان میں انڈسٹریز کے مالکان کی بہت سی دوسرے ممالک میں شاخیں موجود ہیں۔اس شعبہ میں مکمل مہارت حاصل کرنے والے افراد کو بیرونِ ملک جانے کا بھی موقع دیا جاتا ہے۔

انڈسٹریل گارمنٹس کے شعبہ جات میں نہ صرف مرد حضرات کو مواقع دیئے جاتے ہیں بلکہ خواتین بھی اس شعبے میں پیچھے نہیں ہیں۔پاکستان میں بہت سی ایسی انڈسٹریز موجود ہیں جن میں خواتین کے علیحدہ سے سٹیچنگ ہال ہیں۔جہاں پر خواتین کے پردے کا مکمل اہتمام ہوتا ہے۔اس کے علاوہ فیکٹریز اونرز پک اینڈ ڈراپ کی سہولت مہیا کرتے ہیں۔اس شعبہ کے روزگار میں پاکستان کے لیبر قوانین کے مطابق تمام ورکرز کو بہت سی سہولیات فراہم کی جاتی ہیں جس میں میڈیکل، رہائش، کھانا اور پنشن شامل ہیں۔انڈسٹریز میں جو ورکر اپنا Probation Period مکمل کر لیتا ہے اس کے قانون کے مطابق سوشل سکیورٹی اور اولڈ ایج بینفٹ کارڈ بنادیا جاتا ہے جس سے دوسرے اہلِ خانہ بھی مستفید ہوتے ہیں۔

Responsibility of Operator   آپریٹر کی ذمہ داری

جس مشین پر آپ اپنا آپریشن مکمل کر رہے ہیں ضروری ہے کہ

۱۔ کام شروع کرنے سے پہلے متعلقہ انچارج سے مکمل معلومات حاصل کریں۔

۲۔ مشین کی Oiling اور Cleaning کا خاص خیال رکھیں۔

۳۔ مشین کے اردگرد کسی قسم کا آئل یا فیبرک کے ٹکڑے ہرگز نہ گرنے دیں۔

۴۔ مشین میں کسی قسم کی غیر متوقع آواز آنے پر فوری طور پر متعلقہ انچارج کو آگاہ کریں۔

۵۔ مشین میں آنے والے فالٹ کی رپورٹ متعلقہ انچارج کو دیں۔

۶۔ اوزار استعمال کے بعد فوری طور پر واپس کر دیں۔

۷۔ دھاگہ کون پر ختم ہونے سے پہلے نئی کون لگائیں۔ تاکہ دھاگہ تھریڈ گائیڈ میں دوبارہ نہ ڈالنا پڑے۔

۸۔ احتیاطی تدابیر پر سختی سے عمل کریں۔

۹۔ فیبرک کی کٹنگ وصول کرنے سے پہلے اس میں اپنا متعلقہ خرچہ فیبرک کو گنتی کریں اگر کوئی چیز کم ہو تو ڈیمانڈ کریں۔

۱۰۔ اپنے کام کے متعلق مکمل معلومات حاصل کریں۔

۱۱۔ کوالٹی انسپکٹر کی دی گئی ہدایات پر سختی سے عمل کریں۔

۱۲۔ بنڈل مکمل کرنے کے بعد اس کا منہ باندھ کر ترتیب سے رکھیں۔

۱۳۔ بنڈل میں موجود کارڈ پر اپنا نمبر درج کرنے کے بعد احتیاط سے بنڈل میں ڈال دیں۔

مختلف کمپنیوں کی مشینیں **Brand of Machines**

انڈسٹریل گارمنٹس کے شعبہ میں اس وقت ہمارے پاس تین کمپنیوں کی مشینیں میسر ہیں۔

جو کہ نیچے درج ذیل ہیں۔

سیریل نمبر	کمپنی
۱۔	Jucki
۲۔	PFAFF
۳۔	Pegasus

اس کے علاوہ مارکیٹ میں مزید جدید مشینیں بھی دستیاب ہیں جن کے نام نیچے درج ذیل ہیں۔

سیریل نمبر	کمپنی
۱۔	Dewoo
۲۔	Zujji
۳۔	Toyota
۴۔	Yamato

نوٹ: اس کے علاوہ بھی جدید نوعیت کی کمپیوٹرائزڈ مشینیں مختلف فیکٹریوں میں موجود ہیں۔ جو کہ کمانڈ کے مطابق خود ہی بہت سے کام سرانجام دیتیں ہیں اور دوسری مشینوں کی نسبت کارکردگی اور معیاری سلائی کرنے کی صلاحیت رکھتی ہیں۔

Types of Machines مشینوں کی اقسام

دور حاضر کی ضروریات اور جدید سٹائل کو مدنظر رکھتے ہوئے مشین کی ایجادات بھی جدید ترین ہوتی گئیں۔

ان مشینوں کے ذریعے کئی دھاگوں پر مشتمل سلائی کی جانے لگی جس سے گارمنٹس کی مضبوطی اور خوبصورتی میں اضافہ ہوا۔ان مشینوں کی سلائی اور سٹائل نہایت دیدہ زیب اور پائیداری میں بے مثال ہیں۔

ان مشینوں کی اقسام اور سلائی کا سٹائل درج ذیل ہے۔

سیریل نمبر	مشین کی اقسام	دھاگوں کی تعداد
۱۔	فلیٹ لاک	۳تھریڈ، ۵تھریڈ
۲۔	اوورلاک	۳تھریڈ، ۵تھریڈ
۳۔	لاک سٹچ	سنگل اینڈ ڈبل تھریڈ
۴۔	چین سٹچ	۳تھریڈ
۵۔	پیکو	۳تھریڈ، ڈبل کوٹڈ
۶۔	بارٹیک	سنگل تھریڈ
۷۔	پلاکٹ ہول مشین	سنگل تھریڈ
۸۔	بٹن مشین	سنگل تھریڈ
۹۔	الاسٹک مشین	۸ نیڈل

ان تمام مشینوں کے متعلق مکمل مہارت اور اس کی بنیادی ضرورت کے تحت درست کرنے کی اہلیت ہی ایک کامیاب آپریٹر کی نشانی ہے۔اس لیے پہلے ان مشینوں کی Maintenence کے متعلق تمام معلومات حاصل ہونا بہت ضروری ہے۔

ان مشینوں کے کام اور ان کی ترتیب کے متعلق تفصیلی نوٹ اگلے صفات پر ہے۔

مشق نمبر 1   سبق نمبر 1

سوالنمبر 1: مندرجہ ذیل فقرات کی خالی جگہ پر کریں۔

ا۔ فیبرک کو کٹنگ کر کے پہننے کے قابل بنانے کے ہنر کو __________ کہتے ہیں۔

۲۔ وسیع پیانے پر سٹیچنگ کرنے کے کام کو __________ کہتے ہیں۔

۳۔ فنی تعلیم سے آپ اپنی معاشرتی زندگی میں خاطر خواہ __________ لا سکتے ہیں۔

۴۔ انڈسٹریل گارمنٹس کے شعبے میں __________ کو برابر مواقع دیئے جاتے ہیں۔

۵۔ لیبر قوانین کے مطابق تمام ورکرز کو بہت سی __________ فراہم کی جاتی ہیں۔

۶۔ مشین کی __________ کا خیال رکھنا چاہیے۔

۷۔ مشین میں آنے والے __________ کی رپورٹ متعلقہ انچارج کو دیں۔

۸۔ اپنے کام کے متعلق __________ مکمل حاصل کریں۔

۹۔ بنڈل میں موجود کارڈ پر اپنا __________ درج کریں۔

۱۰۔ سب سے زیادہ دیرپا __________ کی مشین ہے۔

۱۱۔ جدید نوعیت کی __________ مشینیں فیکٹریوں میں موجود ہیں۔

۱۲۔ سلائی میں زیادہ استعمال ہونے والی مشینیں __________ ہیں۔

۱۳۔ ان مشینوں کی __________ کے متعلق تمام معلومات ہونا بہت ضروری ہیں۔

۱۴۔ فلیٹ لاک مشین __________ سلائی کرتی ہے۔

۱۵۔ اوورلاک مشین فیبرک کے دوحصوں کو __________ ہے۔

۱۶۔ گارمنٹس میں __________ مشین سب سے زیادہ استعمال ہوتی ہے۔

پریکٹیکل نمبر 1 سبق نمبر 1

عنوان: مشینوں کی کمپنیاں	تاریخ:
تمام ٹرینیز مختلف کمپنیوں کی مشینوں کو جانچنے کا طریقہ بذریعہ مشین بتائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 2 سبق نمبر 1

عنوان: آئننگ اینڈ کلینگ	تاریخ:
تمام ٹرینیز مشین کی آئننگ اور کلینگ کو مکمل کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 3　　　　سبق نمبر 1

عنوان: غیر متواقع آوازیں	تاریخ:
تمام ٹرینیز مختلف مشینوں میں آنے والی غیر متواقع آوازوں کی جانچ کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 4 سبق نمبر 1

عنوان: فالٹس	تاریخ:
تمام ٹرینیز مشین میں آنے والے مختلف فالٹس کی نشاندہی کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 5 سبق نمبر 1

عنوان: کام کے متعلق ہدایات	تاریخ:
تمام ٹرینیز کام کے متعلق دی گئی ہدایات پر عمل کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

سبق نمبر 2

لاک سٹیچ مشین   Lock Stitch Machine

(L/S - Consumable Material مشین میں استعمال ہونے والا سامان L/S)

متعلقہ آپریشن اور مشین میں جن اشیاء کا استعمال (Consumption) ہو رہی ہیں۔ اس کی تعداد آپ کے پاس موجود ہو۔

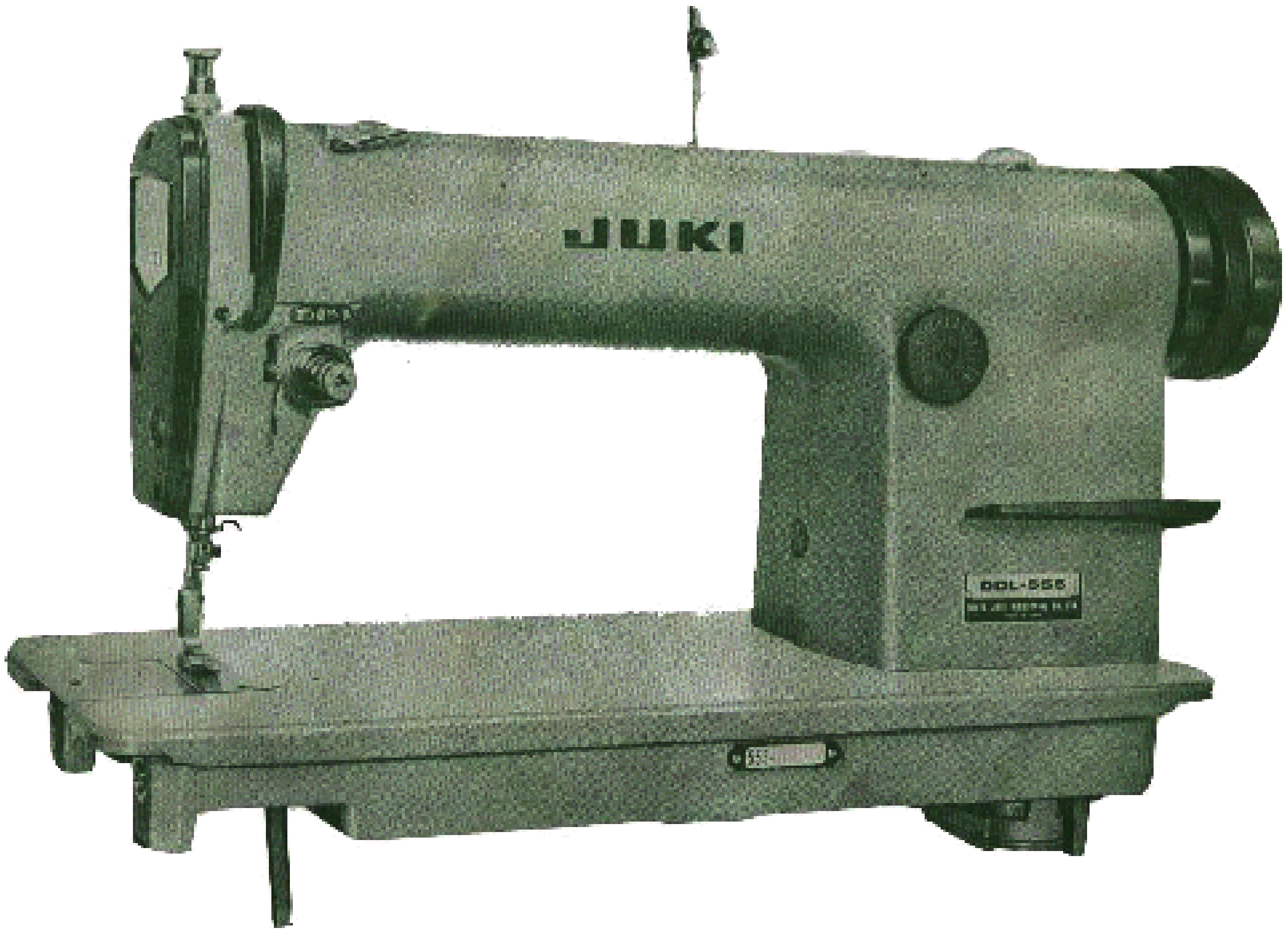
میٹریل کی کوالٹی   (Quality of Material)

آپریٹر کی قابلیت کے ساتھ ساتھ میٹریل کی کوالٹی کا اچھا ہونا بھی بہت ضروری ہے کیونکہ سلائی کے دوران استعمال ہونے والے میٹریل کے ناقص ہونے کی وجہ سے مشین بار بار سٹاپ کرنا پڑے گی۔ جس کا اثر سٹیچنگ کی پروڈکشن پر ہوگا اور آپ مقررہ وقت پر ورک آرڈر مکمل نہ کر پائیں گے۔ ناقص میٹریل کی وجہ سے آپ کو کلر فیڈنگ، تھریڈ شیڈنگ اور لیبل سلپ جیسے مسائل کا سامنا کرنا پڑے گا۔ اس کے علاوہ اس کا اثر مشین کی کارکردگی پر بھی ہوگا۔

۱۔	تھریڈ کون	**Thread Cons**
۲۔	نیڈلز	**Needles**
۳۔	لیبل	**Lable**
۴۔	سائیڈ لیبل	**Side Lable**
۵۔	ٹویل ٹیپ، الاسٹک ٹیپ	**Towel Tape, Alastic Tape**
۶۔	پیچ لیبل	**Patch Lable**
۷۔	فیوزنگ	**Fusing**
۸۔	بٹن	**Button**
۹۔	آئل	**Oil**
۱۰۔	سکاچ ٹیپ	**Scotch Tape**
۱۱۔	سٹکر	**Stiker**
۱۲۔	انچ ٹیپ	**Inch Tape**

(1) لاک سٹچ Lock Stitch (L / S)

اس مشین کو سنگر بھی کہتے ہیں اور کسی بھی گارمنٹس میں سلائی کے لیے اس مشین کا استعمال سب سے زیادہ ہوتا ہے۔ یہ مشین سنگل نیڈل ہے اور فیبرک کے اندرونی اور بیرونی سلائی (In Out Seem) میں دوسری مشینوں سے زیادہ اہمیت کی حامل ہے اور اس کی سلائی دوسری مشینوں سے زیادہ مضبوط اور پائیدار ہوتی ہے اور اس کی بھی جدید ٹیکنالوجی میں مختلف اقسام ہیں اور مختلف کمپنیاں روز بروز بڑھتی ہوئی ضروریات کے تحت اس کی اشکال بدلتی رہتی ہیں۔ اس میں بھی 2 ہارس پاور کی موٹر استعمال ہوتی ہے۔ جو کہ کلچ کے ساتھ منسلک ہوتی ہے۔



High Speed Single Needle Lock stitch

Industrial Sewing Machine

مشین کے ضروری پارٹس کے عوامل اور ان کی تفصیلات

۱۔ تھریڈ سیشن (Thread Session)

۲۔ نیڈل تبدیلی (Needle Change)

۳۔ بابن کیس ورکنگ (Baboon Case Working)

۴۔ فیڈ وگ کی کھچائی (Feeding of Fiddog)

۵۔ پریشر گیج کا دباؤ (Boot Pressure)

۶۔ مشین کی سپیڈ (Speed of Machine)

۷۔ صرف شدہ سامان اور اس کی کوالٹی (Consumed Material & Quality)

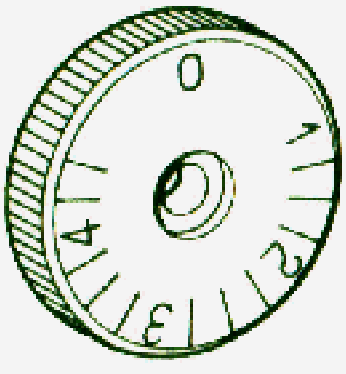
ان پارٹس کے متعلق تمام معلومات کا مختصر جائزہ مندرجہ ذیل ہے۔ جو کہ ہر آپریٹر کو اچھی طرح ذہن نشین کر لینا چاہیے۔

۱۔ تھریڈ سیشن

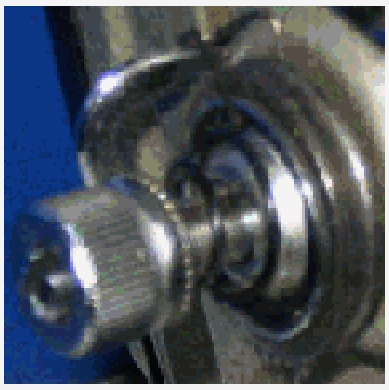
مشین میں دھاگہ ٹوٹنے کی اور Loos، jump، and Skip Stitch آنے کی بنیادی وجوہات تھریڈ ریگولیشن کی وجہ سے پیدا ہوتی ہیں۔ اس لیے دھاگے کی گزرگاہ میں دھاگے کی لائن منٹ درست ہونا بہت ضروری ہے۔ پولیسٹر تھریڈ کافی عرصہ استعمال کرنے کی وجہ سے تھریڈ گائیڈ پر کافی سکریچ پڑ جاتے ہیں۔ جس کی وجہ سے دھاگہ بار بار ٹوٹتا ہے۔ تھریڈ ٹینشن میں مندرجہ ذیل پرزہ جات بہت اہمیت رکھتے ہیں۔

a. ٹینشن پوسٹ

b. سٹیچ گیج



سٹیچ گیج



ٹینشن پوسٹ

a. ٹینشن پوسٹ

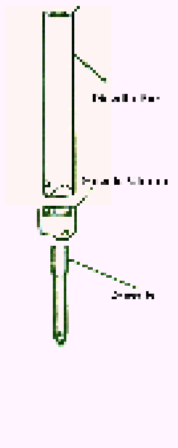
دھاگے کی ٹینشن میں ٹینشن پوسٹ بہت اہمیت رکھتی ہے۔اس کے لوز یا خراب ہونے کی وجہ سے سلائی درست نہیں آتی۔بہت زیادہ لوز ہو تو سلائی کے ٹانکے ڈھیلے آتے ہیں اور سلائی کی مضبوطی برقرار نہیں رہتی۔

b. سٹیچ گیج

یہ مشین کا بیرونی پرزہ ہے اور یہ پہلے سے سیٹ کیا جاتا ہے۔یہ پرزہ دھاگے کی ریکوائرمنٹ پر پہلے ہی ایڈجسٹ کیا جاتا ہے۔لیکن اگر دھاگے کی ٹینشن درست نہ ہو تو اسے سیٹ کیا جاتا ہے۔بیرونی حصہ سے مراد یہ کہ فرنٹ پر لگا ہوتا ہے۔اس کی مدد سے بھی دھاگے کی ٹینشن کو درست رکھا جاتا ہے اور اس کی بنا پر سٹیچ چھوٹا بڑا کیا جاتا ہے۔

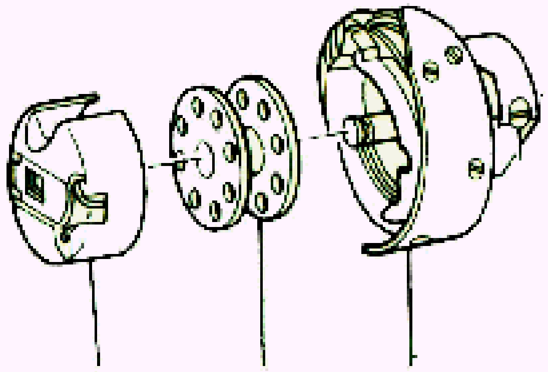
۲۔ نیڈل تبدیلی (Replacement of Needle)

سلائی شروع کرنے سے پہلے ضروری ہے کہ فیبرک کے مطابق Approved شدہ نمبر کی سوئیاں استعمال کی جائیں۔نیڈل لگاتے ہوئے اس بات کا خیال رکھنا چاہیے کہ مشین کی دونوں پاورز (Electric Continuty Power,Save Energy Power) کو آف کر لیں۔تا کہ اچانک ریس پیڈل پر پاؤں کا دباؤ پڑنے سے مشین چل نہ پڑے۔نیڈل تبدیل کرتے ہوئے اس بات کا خیال رکھیں کہ نیڈل پر لائن والا حصہ آپ کے سامنے کی طرف ہو اور کٹ والا حصہ مشین کی پیچھے والی سائیڈ پر ہو۔لاک سٹیچ میں (DxB 11/27) نمبر کی سوئیاں ہلکے فیبرک پر استعمال ہوتی ہیں۔نیڈل لگاتے ہوئے اس بات کا خیال رکھنا بھی ضروری ہے کہ اس کے اوپر والا سرا نیڈل بار میں مکمل پیوست ہونا چاہیے۔اس کے بعد پیچ کو اچھی طرح کس دیں۔بعض اوقات فیبرک کو فیڈ ڈوگ کی کھچائی کے مطابق دھکیلا نہیں جاتا۔جس کی وجہ سے نیڈل ہلکی سی ٹیڑھی ہو جاتی ہے اور مشین سلائی کرتے ہوئے ٹاب دینا شروع کر دیتی ہے۔لہٰذا ایسی حالت میں نیڈل کو فوری تبدیل کریں۔



۳۔ بابن کیس ورکنگ (Bobben Case Working)

بابن کیس کو شٹل کہتے ہیں۔ یہ گول شکل کی ڈبی نما ہوتی ہے۔ اس کے ساتھ ہک لگی ہوتی ہے۔ اس ہک کے اوپر ایک پیچ بابن کیس کی سٹیچ کو لوز اور ٹائیٹ کرنے کے لیے لگا ہوتا ہے۔ جو کہ دھاگے کی ٹینشن کو درست رکھتا ہے۔ بابن کیس کے اوپر موجود سٹرپ کو ناخن کے ذریعے اٹھا کر باہر کی طرف کھینچیں گے تو بابن کیس کیم سے باہر نکل آئے گا۔ یہ حصہ نیڈل پلیٹ کے نیچے والی سائیڈ کے اندرونی پارٹس میں شامل ہے۔ بابن کیس کو باہر نکالنے کے بعد اس میں بابن کے دھاگے کا سرا کھینچ کر بابن کیس کے کٹ میں دبا کر پتری کے نیچے سوراخ میں ڈال دیں۔ اس کے بعد بابن کیس کو کیم میں دبا کر بند کر دیں۔



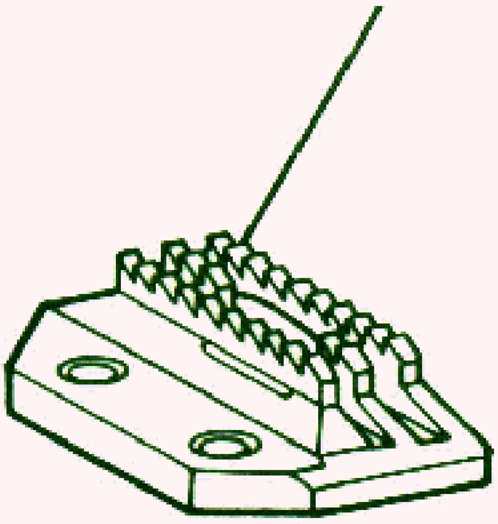
Bobbedn Case Bobben Cam

بابن کیس کی خرابی (Fault of Bobben Case)

بابن کیس کی تھریڈ گائیڈ پتری کے لوز ہونے کی وجہ سے سٹیچ لوز آتی ہے اور تھریڈ گائیڈ پتری ٹائٹ ہونے کی وجہ سے بار بار دھاگہ ٹوٹتا ہے اس کے علاوہ ٹاپ بھی آتی ہے۔ بابن لوز ہونے کی وجہ سے نیڈل بار بار بابن کے کناروں پر لگنے کی وجہ سے کنارے خراب ہو جاتے اور دھاگہ اس میں اٹکنے لگتا ہے اس وجہ سے بھی دھاگہ بار بار ٹوٹتا ہے۔

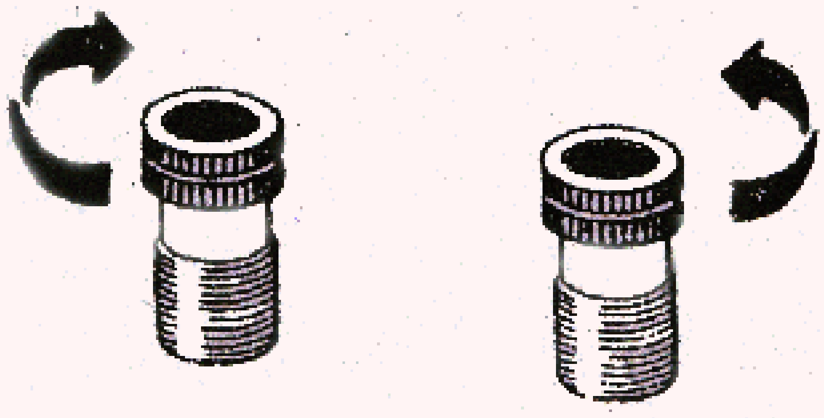
۴۔ فیڈ ڈوگ کی کھچائی (Feeddog Working)

دندال کو فیڈ ڈوگ کہتے ہیں۔یہ بوٹ کے نیچے فیبرک کو کھینچنے کے لیے استعمال ہوتا ہے۔ فیڈ ڈوگ کی مناسب کھچائی سے ہی فیبرک پہ سلائی میں توازن برقرار رہے گا۔بابن کو ریوائینڈ کرنے سے پہلے ضروری ہے کہ آپ ہینڈ لفٹر سے بوٹ کو اوپر اٹھالیں۔تا کہ دندال بوٹ کی نچلی سطح کو خراب نہ کریں۔فیڈ ڈوگ کی کھچائی کو پریشر بار کے ذریعے کم اور زیادہ کیا جاسکتا ہے۔



۵۔ پریشر گیج (Pressure Gauge)

نیڈل بار کے ساتھ دوسرا گز پریشر گیج کا ہے۔پریشر گز کے اوپر لوہے کی چوڑی دار ناب لگی ہوئی ہے جس کو بائیں طرف گھمانے سے بوٹ کا پریشر کم ہو جاتا ہے اور دائیں طرف گھمانے سے بوٹ کا پریشر زیادہ ہو جاتا ہے۔ہلکے فیبرک کے لیے بوٹ پریشر زیادہ رکھا جاتا ہے جبکہ بھاری فیبرک کے لیے اس راڈ پر موجود سپرنگ کی وجہ سے پریشر کم رکھا جاتا ہے۔



پریشر ناب

۶۔ مشین سپیڈ اینڈ کنٹرول (Machine Speed and Control)

انڈسٹریل گارمنٹس میں تمام طلبہ کو مشین کی سپیڈ، کنٹرول اور بریک کے متعلق معلومات ہونا چاہیے۔مشین کی سپیڈ ٹیبل کے نیچے بڑے پیڈل کے اوپر والے کونے سے پاؤں سے کنٹرول کی جاتی ہے۔جب کہ اس کی بریک پاؤں کی ایڑی کے نیچے اسی پیڈل کے نیچے والے حصے سے کنٹرول کی جاتی ہے۔

مشین سپیڈ کے کنٹرول کی وجہ سے ہی فیبرک پر سیدھی سلائی ممکن ہے۔بعض دفعہ جلدی میں پاؤں سپیڈ پر متواتر رہتا ہے مگر فیبرک بوٹ کے نیچے سے آخری کنارے تک پہنچ جاتا ہے۔جس قدر مشین کا کنٹرول طلبہ کو ہوگا اسی قدر وہ اچھی اور سیدھی سلائی لگا سکیں گے۔

جو آپریٹرز فیکٹری میں کام کرتے ہیں انہیں صرف سپیڈ کنٹرول کا ہی تجربہ ہوتا ہے جبکہ سلائی کے متعلق تمام ہدایات کوالٹی انچارج فراہم کرتے ہیں۔

احتیاطی تدابیر:

۱۔ ہر آپریٹر کو انڈسٹریل مشین کے کنٹرول اور سپیڈ کے متعلق تمام معلومات سے آگاہ ہونا چاہیے۔

۲۔ مشین کو قطعاً بغیر فیبرک کے نہیں چلانا چاہیے۔

۳۔ ہمیشہ سپیڈ کنٹرول کرنے کی پریکٹس بھاری فیبرک پر کرنی چاہیے۔

۴۔ جب تک مشین کی بریک نہ لگالیں نہ ہی بوٹ اوپر اٹھانا چاہیے اور نہ ہی فیبرک کو باہر کھینچیں۔

۵۔ سپیڈ پریکٹس دیئے ہوئے پیٹرن کے مطابق سیدھی سلائی سے شروع کریں۔

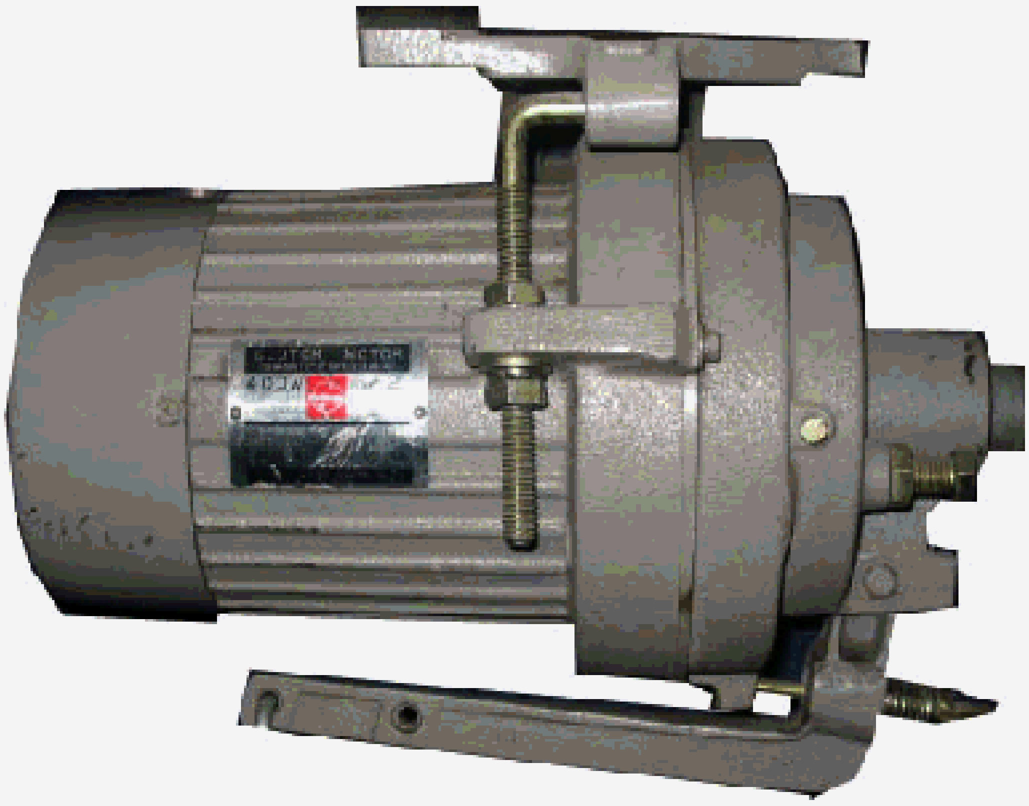
۶۔ سپیڈ کنٹرول کرنے کے لیے اپنے ٹخنے میں لچک پیدا کریں۔

۷۔ سپیڈ پریکٹس کرتے ہوئے ہمیشہ فیبرک کو سیدھا تھام کر رکھیں۔

نوٹ: مشین کی سپیڈ کے متعلق مشین کے ساتھ منسلک موٹر کی کپیسٹی کے متعلق مکمل ڈائیاگرام کا جائزہ لیں۔

تمام قسم کی مشینوں پر اسی پاورز کی موٹر لگی ہوتی ہیں۔مگر اس کی پلی تبدیل کرنے کی وجہ سے موٹر کی سپیڈ RPM بڑھ جاتی ہے جس کی وجہ سے موٹر پر کافی لوڈ رہتا ہے۔اس وجہ سے موٹر کے جلنے کا بھی خطرہ موجود ہوتا ہے۔

کپیسٹی گراف



2-ہارس پاور موٹر

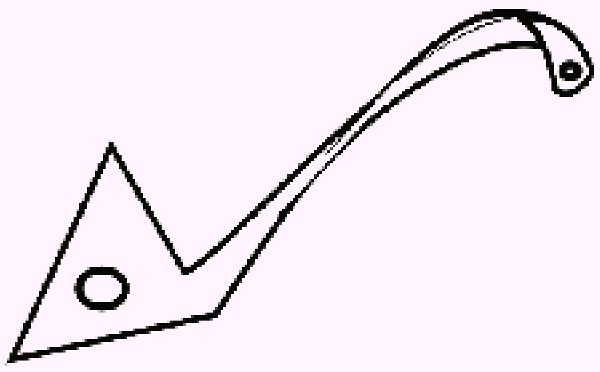
لاک سٹیچ مشین کے اہم پرزہ جات کا مختصر جائزہ درج ذیل ہے۔

1۔ تھری ہول تھریڈ گائیڈ (Three-Hole Thread Guide)

یہ تین سراخوں والی ایسی پن ہے جو کہ مشین کے سامنے والے حصے پر لگی ہوئی ہے۔ تھریڈ گائیڈ ساکٹ سے آنے والا دھاگہ اوپر والی سائیڈ سے اس کے سوراخ میں نیچے کی جانب داخل ہوتا ہے، پھر نیچے سے درمیان والے سوراخ میں سے اوپر آتا ہے اور پھر آخری سوراخ سے نیچے کی جانب ڈالا جاتا ہے۔ یہ دھاگے کے بل ختم کرتی ہے۔

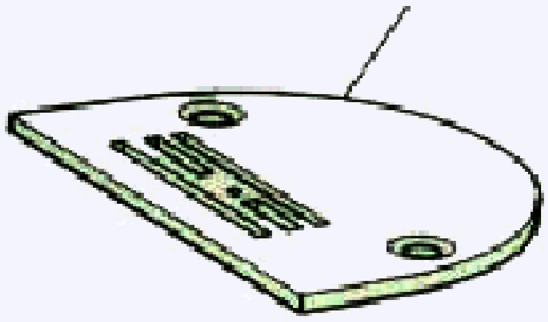
2۔ تھریڈ ٹیک اپ لیور (Thread Take-up Lever)

تھریڈ ٹیک اپ لیور کا کام دھاگے کی مناسب ٹینشن کو ختم کر کے ایک مقررہ مقدار تک دھاگے کو لوز کر کے نیڈل کو فراہم کرنا ہے۔ تھریڈ ٹیک اپ لیور دھاگے کو اس طریقے سے بینڈ کرتا ہے کہ نیڈل کا سوراخ دھاگے کو نہیں کاٹتا۔ جس کی وجہ سے سلائی میں مطابقت قائم رہتی ہے۔



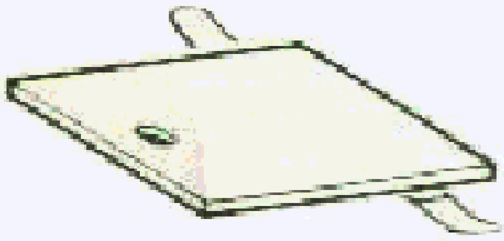
3۔ تھراوٹ پلیٹ (Throat Plate)

اسے نیڈل پلیٹ بھی کہتے ہیں اس پر دندال کے کنارے باہر نکلے ہوتے ہیں اور درمیان میں نیڈل کے لیے سوراخ ہوتا ہے۔ یہ فیبرک کو نیچے فیڈ وگ میں گھسنے سے روکتی ہے اور کپڑے میں سلپنگ پیدا کرتی ہے۔



4۔ بیڈ سلائیڈ (Bed Slide)

یہ وہ پتری ہے جو نیڈل پلیٹ کے ساتھ کلمپ کے ذریعے بابن کیس کے ڈالنے والے ہول کو بند کرتی ہے۔ مشین ہیڈ کو اٹھانے کی بجائے اس پتری کو پیچھے انگوٹھے کی مدد سے کھینچ کر بابن کیس کو کیم ڈال دیا جاتا ہے۔

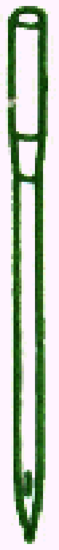


5۔ نیڈل بار (Needle Bar)

پریشر گیج کے ساتھ سامنے کی طرف جوراڈ مشین میں سے دندال کے اوپر لگا ہوا ہے جس میں نیڈل لگائی جاتی ہے۔ اسے نیڈل بار کہتے ہیں۔ نیڈل بار میں نیڈل کلمپ کے ذریعے لگائی جاتی ہے یہ کلمپ تھریڈ گائیڈ کے طور پر بھی استعمال ہوتا ہے۔

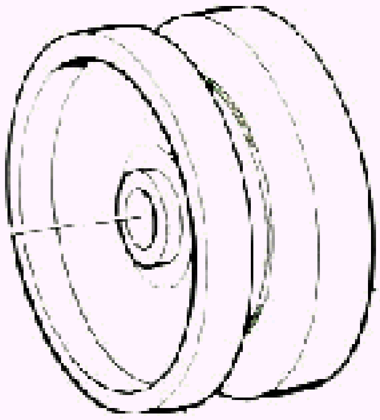
6۔ نیڈل (DBx1, #14)

نیڈل کی لائن والا حصہ آپریٹر کی بائیں طرف ہو گا اور کٹ والا حصہ مشین کے ہیڈ کی جانب ہو گا۔ دھاگہ ڈالتے ہوئے آپریٹر کو یہ خیال رکھنا ہے کہ دھاگہ نیڈل کی لائن والی سائیڈ سے داخل کریں۔ نیڈل لگاتے ہوئے اس بات کا خیال رکھیں کہ نیڈل کے اوپر والا سرا نیڈل بار کے اندر اچھی طرح پیوست ہو۔



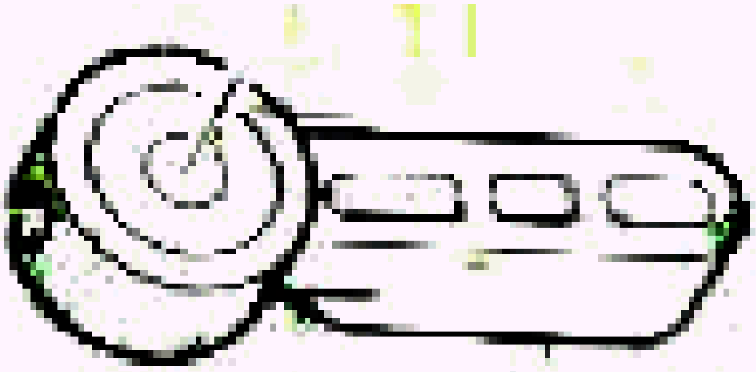
7۔ ہینڈ وِیل (Hand Wheel)

یہ مشین کا وہ حصہ ہے جو مشین ہیڈ کی دائیں طرف مشین کے ہیڈ کے ساتھ لگا ہوا ہے۔ جس پر موٹر سے آنے والا بیلٹ چڑھا ہوتا ہے۔ یہ مشین کو گھمانے کے ساتھ ساتھ آپریٹر کے ہاتھ کے ساتھ بھی استعمال ہوتا ہے۔ بعض اوقات جس وقت فیبر ک کو بوٹ اٹھا کر رخ تبدیل کیا جاتا ہے تو نیڈل کا فیبرک میں پیوست ہونا ضروری ہے تا کہ سلائی نئے سرے سے شروع نہ ہو۔ اس لیے وِیل کے ذریعے سوئی کو فیبرک میں ڈِپ کیا جاتا ہے۔



8۔ ہینڈ لفٹر لیور (Hand Lifter Lever)

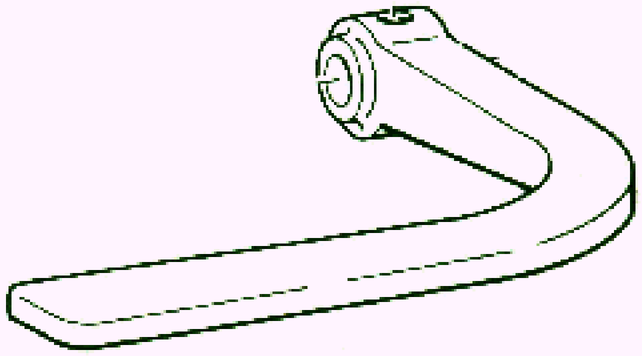
ویسے تو بوٹ کو گھٹنے کے ذریعے اوپر اٹھایا جاتا ہے مگر جس وقت بابن روائینڈ کرنا ہو تو ہینڈ لفٹر کے ذریعے بوٹ کو مستقل اوپر روک دیا جاتا ہے۔اس طرح بوٹ دندال کے ذریعے سکریچ نہیں ہو پاتا۔



۱۔

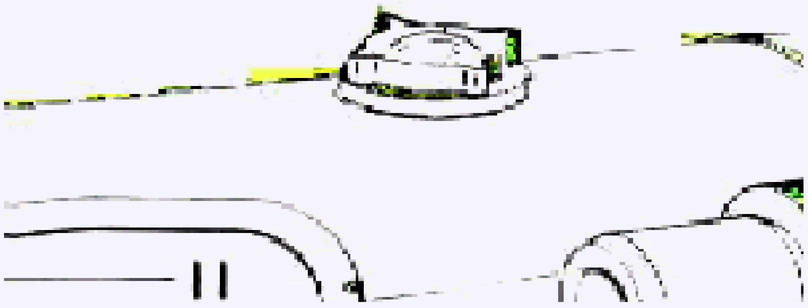
9۔ ریورس فیڈ کنٹرول لیور (Reverse Feed Control Lever)

یہ مشین کے ساتھ ہینڈ ویل کے نیچے ایک ایل اینگل کی طرح لگا ہوتا ہے۔اس کو دبا کر مشین چلانے سے ریورس سلائی لگائی جاتی ہے۔جو سلائی کو مضبوط بناتی ہے اور ادھڑنے نہیں دیتی۔



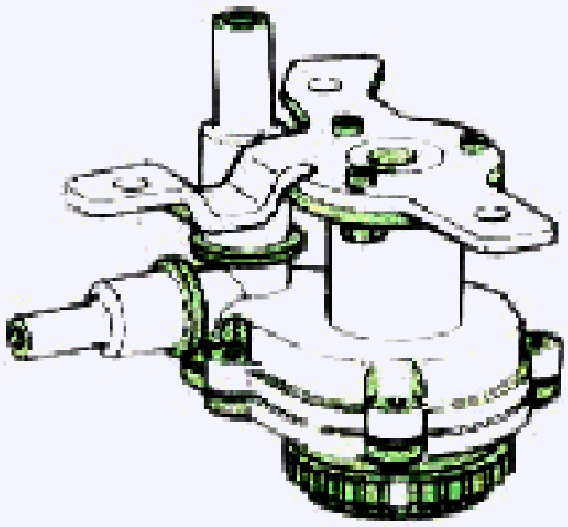
10۔ آئل سائٹ وِنڈو (Oil Sight Window)

مشین ہیڈ کے بالکل اوپر دائیں طرف ایک شیشہ لگا ہوا ہے۔ پمپ سے آنے والا آئل اس شیشے سے ٹکراتا ہے جس سے آئل کی (Circulation) کا پتہ چلتا ہے۔آئل کی گیج آئل ٹینک کے اندر(High & Low) کے نشان سے بتائی گئی ہے۔



11۔ لُبریکیٹنگ آئل پمپ(Lubricating Oil Pump)

یہ مشین کے دائیں جانب نیچے والی طرف مشین ہیڈ کے ساتھ منسلک ہوتا ہے اور اس کا زیادہ حصہ نیچے آئل ٹینک میں ڈوبا ہوتا ہے یہ آئل (Suck) کرکے آئل وِک کے ذریعے تمام مشین کے پرزہ جات کو بہم پہنچاتا ہے۔یہ بالکل انسانی دل کی طرح کام کرتا ہے۔



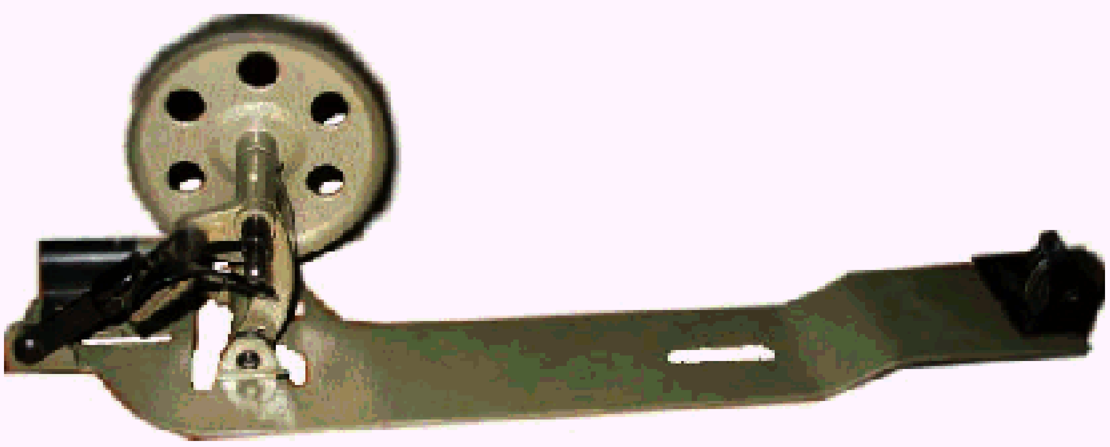
12۔ بیلٹ اور وائبریشن ربڑ (Beld & Viberation Rubber)

مشین کی بیلٹ جو کہ مشین کو موٹر کے ساتھ اٹیچ کرتی ہے اس کا عمل مشین کی سپیڈ پر اثر انداز ہوتا ہے۔ بیلٹ مشین کے سائز اور مناسب سپیڈ کے لیے "Approved" سائز استعمال ہوتے ہیں۔لاک سٹیچ مشین کے لیے 38 نمبر کا بیلٹ استعمال ہوتا ہے۔مگر اس کے علاوہ بھی موٹر کی ایڈجسٹمنٹ موٹر کے ساتھ لگے لیور سے کرسکتے ہیں۔اگر مشین کا بیلٹ لوز ہو تو مشین کی سپیڈ مناسب نہیں رہتی اور اگر زیادہ کس دیا جائے تو بھی موٹر پر کافی لوڈ پڑتا ہے۔

یہ ربڑ مشین کے چاروں کونوں کے نیچے ٹیبل میں بنے ہوئے سوراخ میں لگائے جاتے ہیں۔ مشین جب چلتی ہے تو یہ ربڑ مشین کی تھرتھراہٹ کو کنٹرول کرتے ہیں۔اس کی وجہ سے وائبریشن ڈائریکٹ سلائی پر اثر انداز نہیں ہوتی ہے۔وائبریشن زیادہ ہونے کی وجہ سے ہاتھ کانپتے ہیں جس سے سلائی درست نہیں لگتی۔آپریٹر کو اپنی مشین کی وائبریشن کے مطابق مکمل معلومات ہونا چاہیے۔مشین کو کھولتے ہوئے احتیاط سے کھولیں تاکہ وائبریشن ربڑ نکل کر گم نہ ہوں۔

بیلٹ

وائبریشن ربڑ



بابن ریوائینڈر

مشق نمبر 1 سبق نمبر 2

سوالنمبر 1: مندرجہ ذیل فقرات کی خالی جگہ پر کریں۔

ا۔ آپریٹر کی قابلیت کے ساتھ ساتھ ____________ کی کوالٹی کا اچھا ہونا بھی بہت ضروری ہے۔

۲۔ مٹیریل کے ناقص ہونے کی وجہ سے مشین ____________ بار بار کرنا پڑے گی۔

۳۔ مٹیریل میں سب سے اہم ____________ ہے۔

۴۔ کٹنگ کرنے کے عمل میں ____________ استعمال کی جاتی ہے۔

۵۔ ہر ٹرینی کے پاس اپنی ____________ ہونی چاہیے۔

۶۔ مشین میں آئل ____________ کے درمیان ہونا چاہیے۔

۷۔ مشین کے دھاگے کا تناؤ ____________ کے ذریعے کنٹرول کیا جاتا ہے۔

۸۔ لاک سٹیچ کی سٹیچ کے ____________ کے ذریعے چھوٹی اور بڑی کی جاتی ہے۔

۹۔ دھاگہ جن مختلف مقامات سے گزرتا ہے انہیں ____________ کہا جاتا ہے۔

۱۰۔ پولیسٹر تھریڈ متواتر چلانے سے تھریڈ گائیڈ پر ____________ پڑ جاتے ہیں۔

۱۱۔ دھاگے کا تناؤ کم ہونے کی وجہ سے ٹانکے ____________ آتے ہیں۔

۱۲۔ دھاگے کا تناؤ زیادہ کر دینے سے دھاگہ بار بار ____________ ہے۔

۱۳۔ سلائی کرنے سے پہلے ٹانکوں کی ایڈجسٹمنٹ ____________ سے کی جاتی ہے۔

۱۴۔ لاک سٹیچ میں نیڈل ____________ استعمال کی جاتی ہے۔

۱۵۔ نیڈل تبدیل کرتے ہوئے ____________ آف کر دیں۔

۱۶۔ نیڈل تبدیل کرتے ہوئے نیڈل کا ____________ حصہ آپ کے بائیں طرف ہو۔

۱۷۔ نیڈل تبدیل کرتے ہوئے اس کا کٹ والا حصہ آپ کے ____________ طرف ہو۔

۱۸۔ نیڈل کا اوپر والا سرا ____________ نیڈل بار میں پیوست کریں۔

۱۹۔ نیڈل کو لگانے کے لیے ____________ استعمال کریں۔

۲۰۔ فیبرک کو فیڈ ڈوگ کی کھچائی کے مطابق ____________ رکھیں۔

سوالنمبر 2: درج ذیل فقرات میں سے درست فقرات پر (✔) اور غلط فقرات پر (×) کا نشان لگائیں۔

۱۔ دھاگہ بابن کیس سے نیڈل میں آتا ہے۔

۲۔ بابن کیس پر دھاگے کا تناؤ سکریو کے ذریعے ایڈجسٹ کیا جاتا ہے۔

۳۔ بابن کیس فیڈ ڈوگ کے ذریعے گھومتا ہے۔

۴۔ بابن پر دھاگہ لوز ریوائینڈ کرنے سے سٹیچ لوز آتی ہے۔

۵۔ بابن کے کناروں پر سکریچ پڑنے سے دھاگہ بار بار ٹوٹتا ہے۔

پریکٹیکل نمبر 1　　　　سبق نمبر 2

عنوان: مٹیریل کی ترتیب	تاریخ:
تمام ٹرینیز مٹیریل کی ترتیب مشین پر لگائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 2 سبق نمبر 2

عنوان: L/S پارٹس	تاریخ:

تمام ٹرینیز لاک سٹیچ مشین کے تمام حصوں کا بغور معائنہ کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 3 سبق نمبر 2

عنوان: مٹیریل کی کوالٹی	تاریخ:
تمام ٹیریٹیز مٹیریل کی کوالٹی کا استعمال درست اور غلط ثابت کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 4   سبق نمبر 2

عنوان: پیمائش	تاریخ:

تمام ٹرینیز ٹیلرنگ ٹیپ کا استعمال کر کے دکھائیں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 5 سبق نمبر 2

عنوان: دھاگے کا تناؤ	تاریخ:

تمام ٹرینیز مشین کے دھاگے کا تناؤ چیک کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 6 سبق نمبر 2

عنوان: سٹیچ گیج	تاریخ:
تمام ٹرینیز مشین کی سٹیچ گیج کا استعمال کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 7 سبق نمبر 2

عنوان: تھریڈ کا داخلہ	تاریخ:
تمام ٹرینیز تھریڈ گائیڈ میں دھاگے کا داخلہ مکمل کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 8　　　　سبق نمبر 2

عنوان: نیڈل کی تبدیلی	تاریخ:
تمام ٹرینیز لاک سیچ مشین میں نیڈل تبدیل کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 9 سبق نمبر 2

عنوان: فیبرک فیڈنگ	تاریخ:

تمام ٹرینیز فیبرک کو تھامنے کی پریکٹس کریں۔
ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 10　　سبق نمبر 2

عنوان: بابن تھریڈ	تاریخ:

تمام ٹرینیز بابن تھریڈ ریوائینڈ کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 11 سبق نمبر 2

عنوان: بابن کیس	تاریخ:
تمام ٹرینیز مشین میں سے بابن کیس کو باہر نکالیں اور بابن ڈال کر دوبارہ سلائی کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 12　　　سبق نمبر 2

تاریخ:	عنوان: بابن فالٹ

تمام ٹرینیز صحیح بابن اور خراب بابن کا سلائی کے ذریعے موازنہ کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

مشق نمبر 2　　　سبق نمبر 2

سوالنمبر 1:　مندرجہ ذیل فقرات کی خالی جگہ پر کریں۔

۱۔　فیبرک میں سلائی کے دوران اگر ہول آ ئیں تو __________ کو تبدیل کریں۔

۲۔　نیچے کا دھاگہ __________ کے ذریعے سلائی کرتا ہے۔

۳۔　دھاگہ __________ پر ریوائینڈ کرتا ہے۔

۴۔　بابن کیس کو __________ کے ذریعے سلائی کرتا ہے۔

۵۔　بابن کیس دھاگے کو __________ کرتا ہے۔

۶۔　فیڈ ڈوگ کو __________ کہتے ہیں۔

۷۔　بوٹ کو بذریعہ ہاتھ __________ سے اٹھایا جاتا ہے۔

۸۔　دھاگہ ریوائینڈ کرتے ہوئے __________ اوپر اٹھالیں۔

۹۔　فیڈ ڈوگ کی مناسب کھچائی سے ہی __________ میں توازن برقرار رہے گا۔

۱۰۔　پریشر ناب مشین کے ہیڈ کے اوپر __________ جانب لگی ہوتی ہے۔

۱۱۔　اس ناب کو دائیں اور بائیں گھمانے سے پریشر __________ ہوتا ہے۔

۱۲۔　ہلکے اور باریک فیبرک کے لیے پریشر __________ رکھا جاتا ہے۔

۱۳۔　مشین کی سپیڈ __________ کے ذریعے کنٹرول کرتے ہیں۔

۱۴۔　سپیڈ کے لیے پاؤں کے __________ کو پیڈل پر دباتے ہیں۔

۱۵۔　مشین سپیڈ کنٹرول پریکٹس کرنے کے لیے __________ فیبرک استعمال کرتے ہیں۔

۱۶۔　مشین کی بریک پیڈل کے __________ حصے سے استعمال کی جاتی ہے۔

۱۷۔　مشین کو بغیر فیبرک __________ چلانا چاہیے۔

۱۸۔　مشین کے رکنے سے پہلے __________ نہیں اٹھانا چاہیے۔

۱۹۔　سپیڈ کنٹرول کے لیے اپنے __________ میں لچک پیدا کریں۔

۲۰۔　جوکی مشین کی سپیڈ __________RPM ہوتی ہے۔

سوالنمبر 2: درج ذیل فقرات میں سے درست فقرات پر (✔) اور غلط فقرات پر (×) کا نشان لگائیں۔

۱۔ مشین میں دھاگہ تھریڈ گائیڈ کے ذریعے نیڈل تک پہنچتا ہے۔
۲۔ تھراوٹ پلیٹ فیڈ ڈوگ کی کھچائی میں مدد دیتا ہے۔
۳۔ تھراوٹ پلیٹ فیبرک کو فیڈ ڈوگ میں نہیں گھسنے دیتا۔
۴۔ بابن کیس کو باہر نکالنے کے لیے تھراوٹ پلیٹ کو کھولتے ہیں۔
۵۔ نیڈل پلیٹ کے ساتھ لگی پتری کو بیڈ سلائیڈ کہتے ہیں۔
۶۔ نیڈل کو نیڈل بار میں بذریعہ سکریو لگاتے ہیں۔
۷۔ ہینڈ ویل کا استعمال ریورس سٹیچ کے لیے کیا جاتا ہے۔
۸۔ چلتی ہوئی مشین کو ویل کے ذریعے روکا جا سکتا ہے۔
۹۔ ریس کا پیڈل مناسب زاویے پر کرکے کلچ فری کیا جاتا ہے۔
۱۰۔ کلچ فری کرنے کے بعد ویل کو ہاتھ سے گھما کر نیڈل ڈپ کی جاتی ہے۔
۱۱۔ ریورس سلائی لگانے کے لیے ہینڈ ویل لفٹر استعمال کرتے ہیں۔
۱۲۔ چلتی ہوئی مشین کو ریورس ہینڈل دبا کر مشین کی ریورس سلائی کرتے ہیں۔
۱۳۔ آئل کی لبریکیشن کو آئل سائٹ ونڈو کے ذریعے چیک کیا جاتا ہے۔
۱۴۔ آئل ونڈو تمام مشین میں آئل پہنچاتی ہے۔
۱۵۔ مشین کی وائبریشن کو بیس ربڑ کے ذریعے کنٹرول کیا جاتا ہے۔
۱۶۔ بیلٹ کی ایڈجسٹمنٹ موٹر پر لگے لیور کے ذریعے کی جاتی ہے۔
۱۷۔ دھاگہ بابن پر ریوائینڈر کے ذریعے لپیٹا جاتا ہے۔
۱۸۔ بابن دھاگے سے بھرنے پر ریوائینڈر خود بخود رک جاتا ہے۔

پریکٹیکل نمبر 1　　　　　سبق نمبر 2

عنوان: پریشر ناب	تاریخ:

تمام ٹرینیز فیبرک پر بوٹ کے پریشر کو کم اور زیادہ کر کے سلائی چیک کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 2　　　　سبق نمبر 2

عنوان: بابن کیس کا تناؤ	تاریخ:
تمام ٹرینیز دھاگے کا تناؤ بابن کیس کے ذریعے کم اور زیادہ کر کے سلائیاں لگائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 3 سبق نمبر 2

عنوان: مشین سپیڈ کنٹرول	تاریخ:
تمام ٹرینیز مشین کے پیڈل کا استعمال بند مشین پر کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 4　　　　سبق نمبر 2

عنوان: ریس بریک	تاریخ:
تمام ٹرینیز پانچ انچ لمبی سلائیاں لگا کر مشین کو سٹاپ کریں اور پھر دوبارہ دوسری سلائی لگائیں۔ اسی طرح بیس سلائیاں مکمل کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 5　　　　سبق نمبر 2

عنوان: بوٹ پش ناب لیور	تاریخ:
تمام ٹرینیز گھٹنے کے ذریعے بوٹ پش ناب لیور کا استعمال بیس سلائیوں پر کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 6 سبق نمبر 2

عنوان: ریورس ہینڈل	تاریخ:

تمام ٹرینیز سلائیوں کے آخر میں ریورس سلائی لگائیں۔
(یہ عمل کم از کم پچاس بار دہرائیں)

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 7　　　　سبق نمبر 2

عنوان: کلچ فری	تاریخ:
تمام ٹرینیز ریس پیڈل کو مخصوص زاویے پر دبا کر کلچ فری کر کے ہاتھ کے ذریعے ایک انچ کی پچاس سلائیاں لگائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 8   سبق نمبر 2

عنوان: فیبرک تھامنا	تاریخ:

تمام ٹرینیز فیبرک وک تھام کر فیبرک پر مشین کنٹرول کے ذریعے اس کی کھچائی کے مطابق سیدھی سلائیاں لگائیں۔

ٹرینی کے دستخط:

انسٹرکٹر کی رائے:

انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 9 سبق نمبر 2

عنوان: بوکس	تاریخ:
تمام ٹرینیز لاک سٹیچ کنٹرول پر عبور حاصل کرنے کے لیے فیبرک پر 1x1 انچ کے چالیس بوکس بنائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 10　　　سبق نمبر 2

عنوان: ریورس کنٹرول	تاریخ:
تمام ٹرینیز چلتی ہوئی مشین پر ایک انچ کے فاصلے پر ریورس سٹیچ لگائیں۔ (یہ پریکٹیکل کم از کم پچیس مرتبہ دہرائیں)	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

سبق نمبر 3

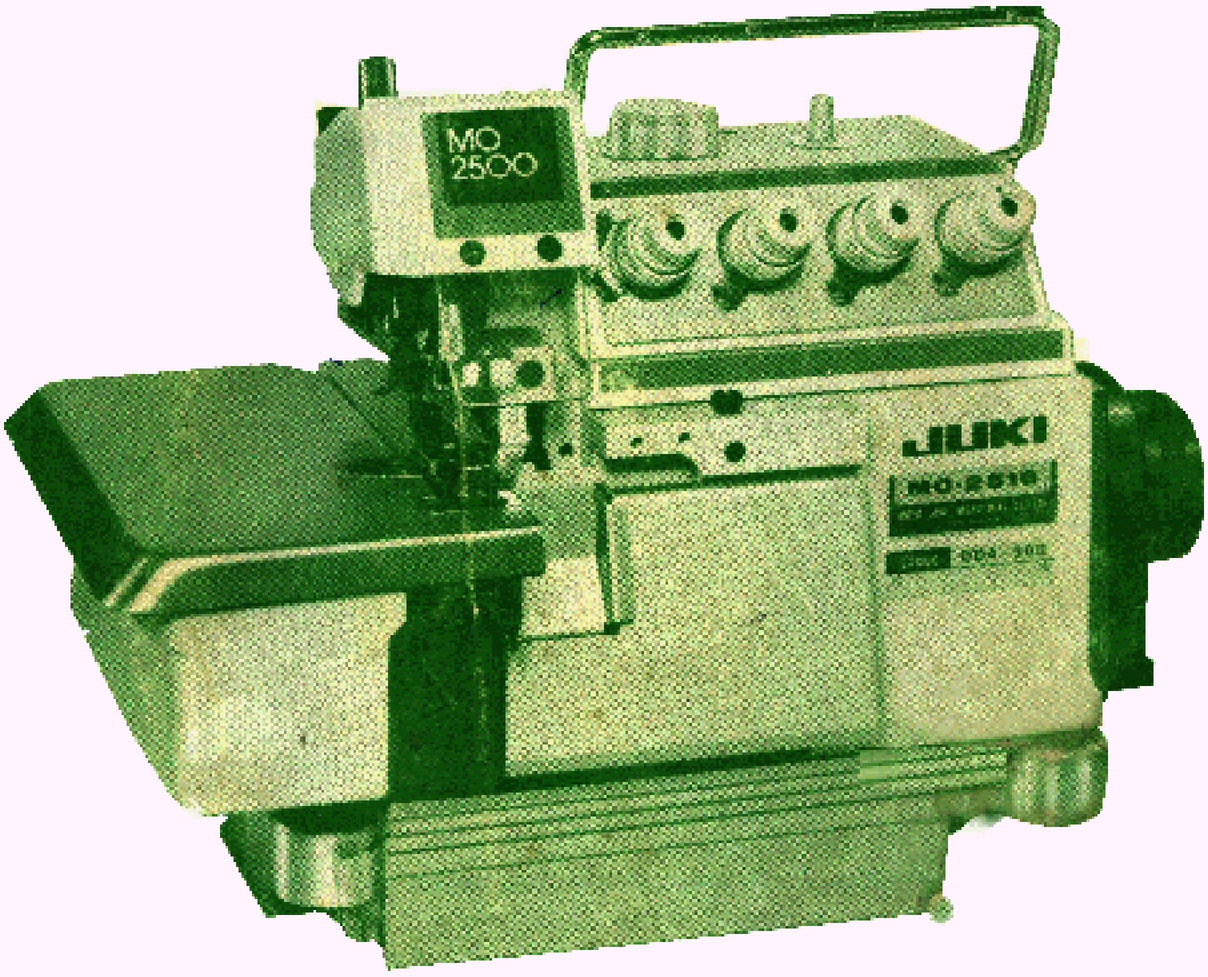
Over Lock اوورلاک

اس مشین کو سیفٹی سیونگ مشین بھی کہتے ہیں کیونکہ فیبرک کے دوحصوں کو آپس میں جوڑنے کے ساتھ ساتھ یہ مشین اس کے کناروں پر چین کی طرح سلائی کرتی ہے۔اس مشین کی سلائی کا بڑا فائدہ یہ ہوتا ہے کہ فیبرک کے وارپ اور ویفٹ کے دھاگے باہر نہیں نکلتے۔

اوورلاک دو اقسام کی ہوتی ہیں۔

۱۔ تھری تھریڈ

۲۔ فائیو تھریڈ



Safety Stitch Industrial Sewing Machine Modle

MO-2516-DD4

۱۔ تھری تھریڈ اوورلاک

تھری تھریڈ اوورلاک میں تین دھاگے استعمال ہوتے ہیں۔ دو دھاگے نیچے لوپر میں چلتے ہیں جو کہ فیبرک کے کنارے پر چین بناتے ہیں جبکہ ایک دھاگہ ٹینشن پوسٹ سے نیڈل میں آتا ہے۔ جو کہ دونوں پلوں کو آپس میں جوڑتا ہے۔

۲۔ فائیو تھریڈ اوورلاک

فائیو تھریڈ اوورلاک میں پانچ دھاگے استعمال ہوتے ہیں اور اس میں سے دو دھاگے نیڈلز میں چلتے ہیں، دو دھاگے نیچے لوپر میں چلتے ہیں اور ایک دھاگہ سائیڈ لوپر میں چلتا ہے جو کہ باہر سے بائیں طرف سے آنے والے دھاگے کے لیے استعمال ہوتا ہے۔ اوورلاک ہمیشہ سائیڈ فلایٹ سٹیچ کے لیے استعمال ہوتی ہے کیونکہ اس کی نیڈلز کے ساتھ ہی دندال کی دائیں جانب کٹر لگا ہوتا ہے۔ سلائی کرنے سے پہلے یہ کٹر فیبرک کو ایک مقررہ پیمائش کے مطابق کاٹتا ہے اور ساتھ ہی دونوں پلوں کو آپس میں جوڑتا ہے۔

احتیاطی تدابیر

اوورلاک پر سلائی کرتے ہوئے خاص احتیاطی تدابیر استعمال کی جاتی ہیں۔

۱۔ فیبرک کو دونوں پارٹس کو سلائی کرتے ہوئے اس بات کا خیال رکھیں کہ فیبرک کی دونوں اطراف کا رخ آپ کے سامنے الٹا ہو۔

۲۔ فیبرک کو مشین کے بوٹ کے نیچے دبانے سے پہلے فیبرک کے نیچے والی تمام کریزوں کو نکال لیں۔

۳۔ مشین چلاتے ہوئے فیبرک کو سیدھا تھامیں اور دندال کی کھچائی کے مطابق فیڈ بیک دیں۔

۴۔ فیبرک کے سٹف کے مطابق ٹینشن پوسٹ اور بوٹ پریشر گیج کو ایڈجسٹ کریں۔

۵۔ سیفٹی گارڈ کے بغیر مشین کو ہرگز نہ چلائیں۔

۶۔ نیڈل ٹوٹنے کی صورت میں فیبرک سے نیڈل کا ٹوٹا ہوا حصہ ضرور نکالیں۔

۷۔ کٹنگ ویسٹ کے لیے باسکٹ ڈرین کو صاف رکھیں۔

۸۔ اوورلاک مشین پر کام کرتے ہوئے ماسک ضرور استعمال کریں۔

اوورلاک مشین کی مینٹیننس میں درج ذیل عوامل کا خاص خیال رکھیں۔

۱۔ تھریڈ ٹینشن

۲۔ کٹنگ بائٹ

۳۔ نیڈل کا استعمال اور تبدیلی

۴۔ کٹر ایڈجسٹمنٹ

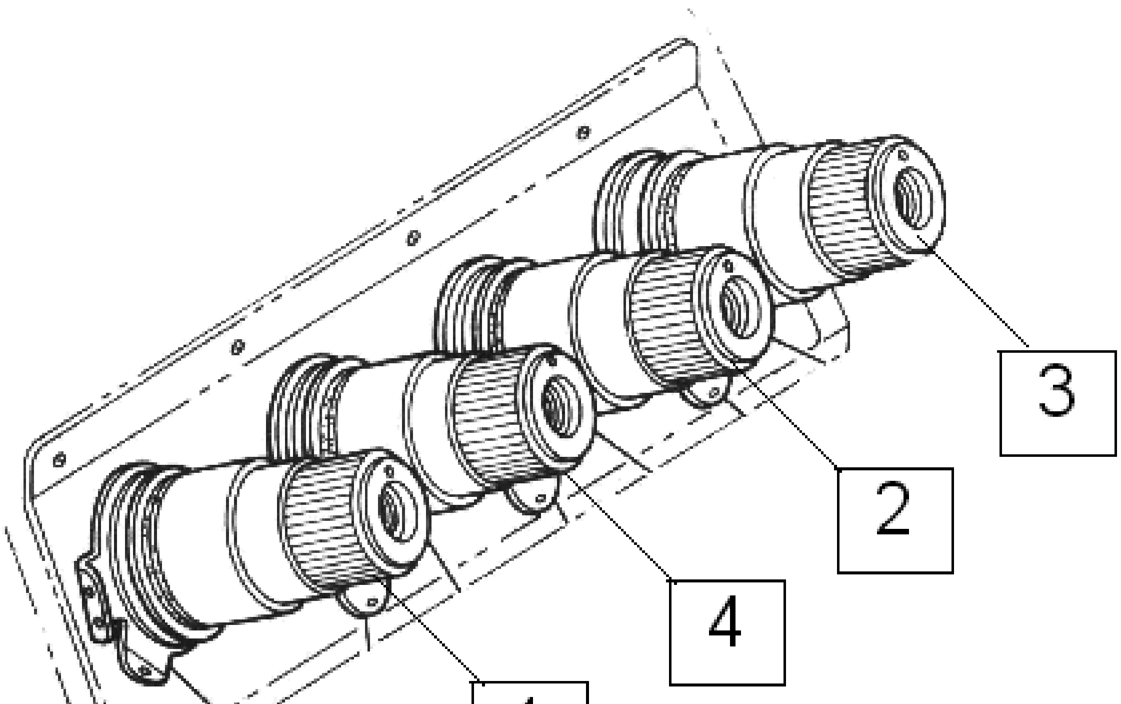
۵۔ لوپر ٹائمنگ

۶۔ دھاگہ ڈالنے کا طریقہ کار

۷۔ آئل اینڈ کلینگ

ان کی تفصیلات اور مزید معلومات مندرجہ ذیل ہیں۔

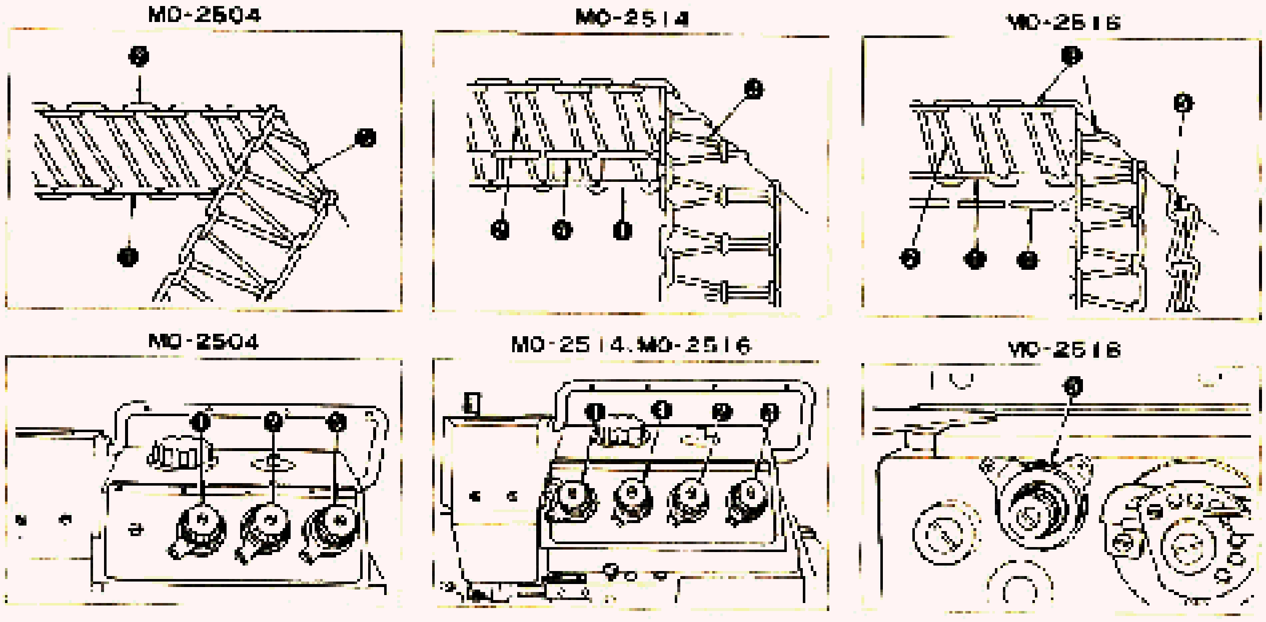
۱۔ تھریڈ ٹینشن



تھریڈ ٹینشن کا اہم ذریعہ ٹینشن پوسٹ ہے۔اوپر دی گئی ناب کو ٹینشن پوسٹ کہتے ہیں۔یہ دھاگے کی ٹینشن بڑھانے اور کم کرنے کے لیے استعمال ہوتی ہے۔ٹینشن پوسٹ کی ناب کو دائیں طرف گھمانے سے دھاگے کی ٹینشن بڑھ جاتی ہے اور بائیں طرف ناب کو گھمانے سے دھاگے کی ٹینشن کم ہو جاتی ہے۔سلائی میں سب سے زیادہ خرابیاں تھریڈ ٹینشن کی وجہ سے ہی آتی ہیں۔اس لیے ہر آپریٹر کو

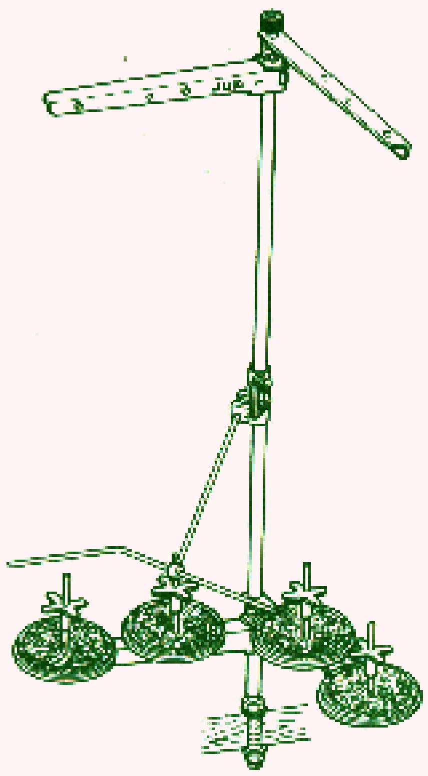
اوور لاک کی تھریڈ ٹینشن کے متعلق مکمل معلومات حاصل ہونی چاہیے۔ اس میں ٹینشن پوسٹ نمبر 1 کا تھریڈ دائیں نیڈل میں استعمال ہوتا ہے اور ٹینشن پوسٹ نمبر 2 کا تھریڈ اپر لوپر میں استعمال ہوتا ہے جب کہ باقی ٹینشن پوسٹ نمبر 3 کا تھریڈ لوئر لوپر میں استعمال ہوتا ہے اور ٹینشن پوسٹ نمبر 4 کا تھریڈ بائیں نیڈل میں استعمال ہوتا ہے۔اس لیے سلائی میں جو بھی فالٹ نظر آئے اس کے مطابق اس فالٹ کو ٹینشن پوسٹ کے ذریعے دھاگے کی ایڈجسٹمنٹ کر کے درست کرتے ہیں۔

سلائی میں دھاگوں کی ٹینشن کے متعلق پہچان



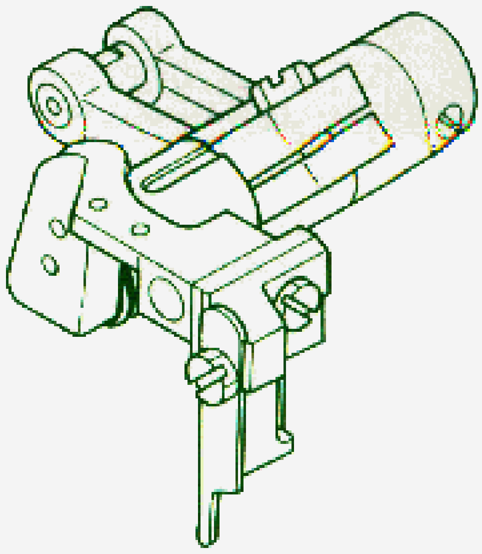
تھریڈ سٹینڈ اینگل

تھریڈ سٹینڈ کا بھی دھاگے کی ٹینشن میں اہم کردار ہے۔کیونکہ دھاگے کی الائنمنٹ تھریڈ سٹینڈ کے درست اینگل کے ذریعے ہی ممکن ہے۔تھریڈ کون پلیٹ کا رُخ دھاگے کی آئی لیٹ اینگل کے بالکل نیچے ہونا چاہیے اور سٹین لیس تھریڈ گائیڈ راڈ مشین کی تھریڈ اینٹرینس کے بالکل اوپر ہونا چاہیے۔تھریڈ کون وہ استعمال کرنی چاہیے جس کا اوپر والا حصہ بالکل صاف ہو۔تھریڈ سٹینڈ ٹیبل کے ساتھ اچھی طرح منسلک ہو۔

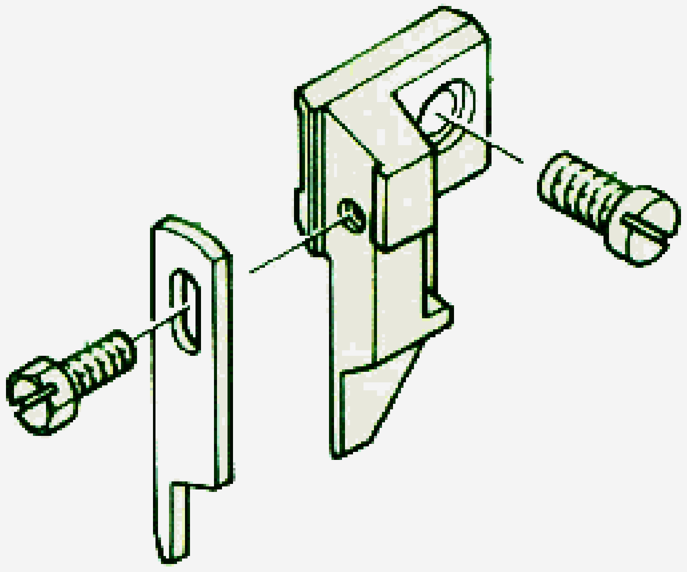


ا۔ کٹنگ بائٹ اینڈ رِپلیسمنٹ آف کٹر

کٹنگ بائٹ فیبرک پر کٹر ایڈجسٹمنٹ کے ذریعے سیٹ کی جاتی ہے اور یہ حصہ مشین کے بوٹ کی دائیں طرف مشین کے ساتھ منسلک ہوتا ہے۔سامنے سے نظر آنے والے دونوں پیچوں کے ذریعے ہم بوٹ کی ایڈجسٹمنٹ کرتے ہیں۔بائٹ کو بڑھانے اور کم کرنے کے لیے کٹر کا پیچ لوز کر کے بائٹ کو ایڈجسٹ کیا جاتا ہے۔

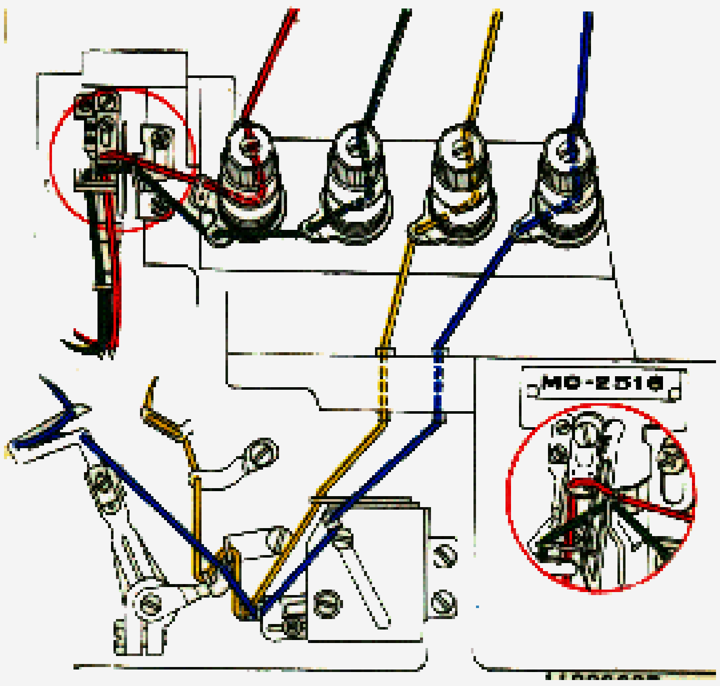


کٹر رپلیسمنٹ اس لیے کیا جاتا ہے جب فیبرک کی بائٹ کے کنارے پر بال نما فیبرک کا جیوٹ آرہا ہو۔اس صورت میں کٹر کی خرابی کا عمل دخل ہوتا ہے۔کٹر رپلیسمنٹ کرنے کا طریقہ نیچے والی تصویر میں بائیں طرف نظر آنے والے پیچ کو کھول کر تبدیل کیا جاتا ہے یا ری سائز کر لیا جاتا ہے۔مشین میں کٹر کی کارکردگی پر آپریٹر کا خاص دھیان ہونا چاہیے۔بعض اوقات لاپرواہی کی وجہ سے فیبرک کے دوسرے حصے کٹ جاتے ہیں اور آپریٹر کی انگلیاں بھی کٹر کے نیچے آسکتی ہیں۔

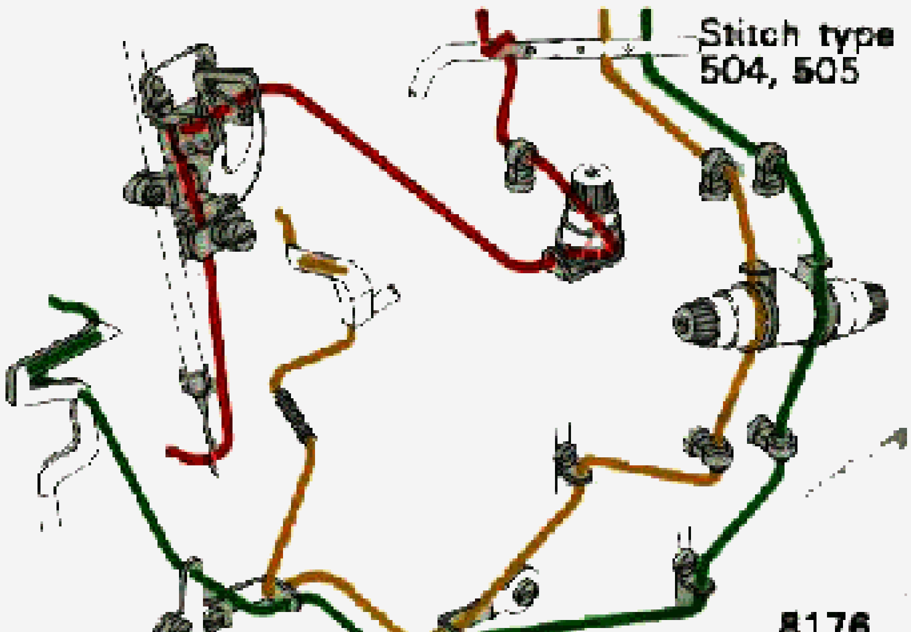


دھاگہ ڈالنے کا طریقہ کار

O/L مشین میں دھاگہ ڈالنے کا کام باقی تمام پریکٹس سے زیادہ اہم ہے۔ اس کیلئے ٹیوزر (چمٹی) استعمال کی جاتی ہے۔ کیونکہ O/L مشین میں تھریڈ گائیڈ تک ہاتھ نہیں پہنچتا۔ یہ ضروری ہے کہ جہاں یہ مشین لگی ہوتی ہے وہاں پر روشنی اور ہوا کا مناسب بندوبست ہو۔ دھاگہ ڈالنے کی پریکٹس مشین کو چلانے سے ذیادہ اہم ہے۔ اور دھاگہ ڈالنے کا نقشہ مشین تھریڈ گائیڈ کور کے اندر والی سائیڈ پر بنا ہوتا ہے۔ ہر طالب علم کو کم از کم ایک ہفتہ دھاگہ ڈالنے کی پریکٹس کرنا چاہیے۔ کیونکہ اگر O/L مشین میں دھاگہ درست ڈالا ہو گا تو مشین درست چلے گی ورنہ بار بار دھاگہ ٹوٹتا رہے گا۔ اس لئے نقشے کے مطابق ترتیب سے دھاگے کو درست سمت میں ڈالنے کی پریکٹس روزانہ کے معمول میں شامل کریں۔



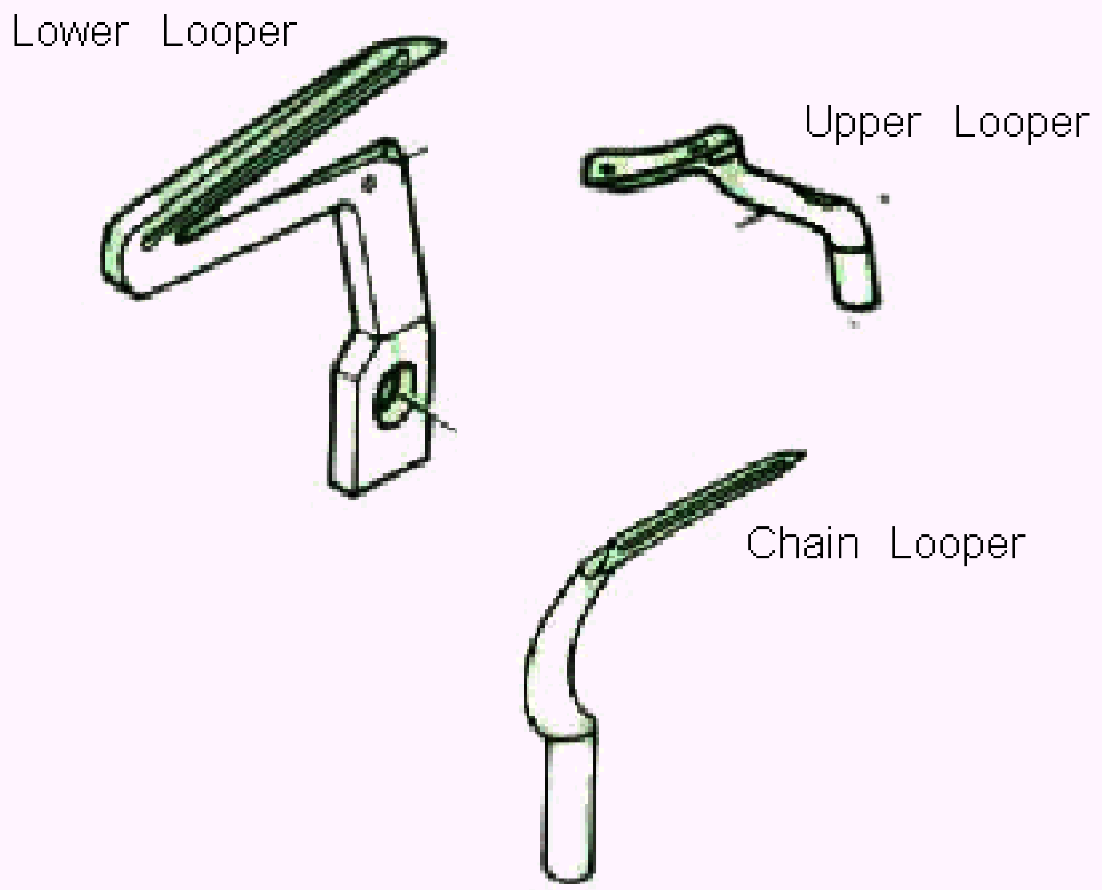
فائیو تھریڈ اوورلاک کی تھریڈ ریگولیشن



تھری تھریڈ اوورلاک کی تھریڈ ریگولیشن

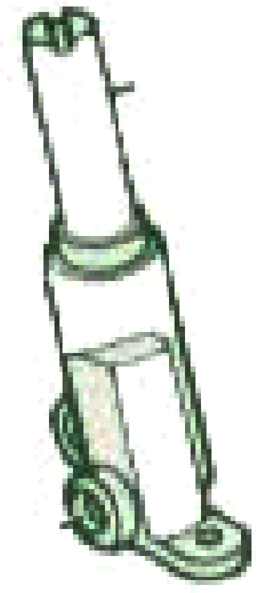
لوپر ٹائمنگ(Looper Timing)

O/L مشین میں سب سے اہم کام لوپر ٹائمنگ کا ہے جو کہ ہر آپریٹر آسانی سے سیٹ نہیں کر سکتا ہے اس لیے جب بھی لوپر وغیرہ ٹوٹ جائے تو فوری طور پر مکینک کو چیک کروائیں۔ بعض اوقات ایک لوپر ٹوٹنے کے ساتھ ساتھ دوسرا بھی ٹوٹ جاتا ہے۔ لوپر ٹائمنگ درست نہ ہونے کی وجہ سے O/L مشین سے سلائی ممکن نہیں کیونکہ نیڈل تو سٹیچ کرتی ہے مگر جب نیڈل نیچے جاتی ہے تو وہ سٹیچ لوپر لے ذریعے ہی مکمل ہو پاتی ہے۔ لوپر ٹوٹنے کی وجوہات اور اس کی ٹائمنگ کے متعلق ہر آپریٹر کو مکمل معلومات ہونی چاہیے۔ لوپر ٹوٹنے کی چند وجوہات نیچے درج ذیل ہے۔ (ا) دھاگہ جو کہ نیڈل کی طرف سے آرہا ہے وہ ٹوٹ جائے تو پھر بھی مشین کو چلاتے رہیں تو لوپر کے گرد کافی دھاگہ لپٹ جاتا ہے جس کیوجہ سے لوپر ٹوٹنے کا خطرہ ہوتا ہے۔ O/L مشین میں نیڈل پلیٹ کے نیچے دو لوپر چلتے ہیں جسے لوئر لوپر اور اپر لوپر کہتے ہیں۔



نیڈل کا استعمال (Use of Needle)

تھری تھریڈ O/L مشین میں سنگل نیڈل استعمال ہوتی ہے اور فائیو تھریڈ اور لاک میں ڈبل نیڈل استعمال ہوتی ہے۔ O/L میں استعمال ہونے والی سوئیوں کو DC-x27 کہتے ہیں۔ O/L میں نیڈل ڈالنے کا طریقہ بالکل آسان ہے۔ O/L میں نیڈل بار کے دو حصے بنے ہوتے ہیں اس کے دونوں حصوں کے کناروں پر پیچ لگے ہوتے ہیں نیڈل بار کو ہینڈ ویل گھما کر اوپر کر لیں اس کے ہینڈ لفٹر لیور کو دبا کر بوٹ کو باہر نکال دیں دونوں ناب کے پیچ ڈھیلے کر کے سامنے کے رخ سے نیڈل کو اس میں ڈال دیں اور پیچ کس دیں۔ O/L میں نیڈل کا لائن والا حصہ سامنے کی طرف ہونا چاہیے یعنی آپریٹر کی جانب اگر سوئی ٹوٹ جائے تو اسکا ٹوٹنے والا حصہ ضروری ہے کہ گارمنٹس میں سے نکال دینا چاہیے۔



Needle Bar

Needles

آئلنگ اینڈ کلینگ (Oiling and Cleaning)

۱۔ آئل ٹینکی میں تیل کی مقدار High اور Low کے درمیان ہونی چاہیے۔

۲۔ آئل ٹینکی میں صفائی کا خاص خیال رکھنا چاہیے۔

۳۔ آئل ٹینکی کو ہر قسم کی گرد وغبار سے صاف رکھنا چاہیے۔

۴۔ ہر وقت آئل ٹینکی میں تیل کی مناسب مقدار موجود ہونی چاہیے۔

۵۔ آئل ٹینک سے تیل آئل پمپ میں اور آئل پمپ سے تمام پرزوں تک پہنچتا ہے۔

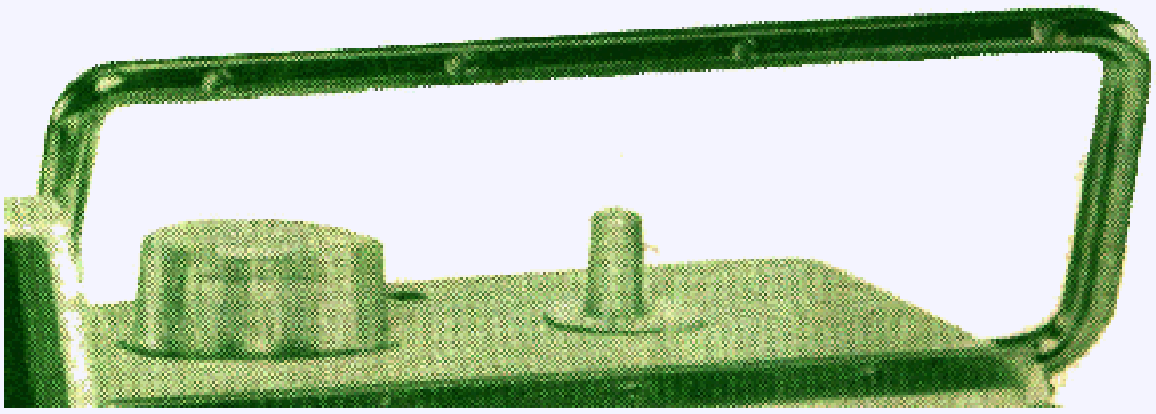
۶۔ مشین کے اندرونی اور بیرونی پارٹس کا خاص خیال رکھنا چاہیے۔

۷۔ مشین کا وقتاً فوقتاً خیال رکھنا چاہیے تاکہ مشین میں پیدا ہونے والی خرابیوں کا بروقت پتہ چل سکے۔

۸۔ متواتر کام کے دوران مشین کے اندرونی اور بیرونی پارٹس میں سے جن پر سکریچ پڑ جائے ان کو فوراً تبدیل کر دینا چاہیے۔

۹۔ اوورلاک مشین کے اندرونی اور بیرونی پارٹس کی صفائی کے لیے بلور استعمال کریں۔

۱۰۔ مشین کو کپڑے سے ڈھانپ کر رکھیں تاکہ ہر قسم کے گرد وغبار سے بچ سکے۔

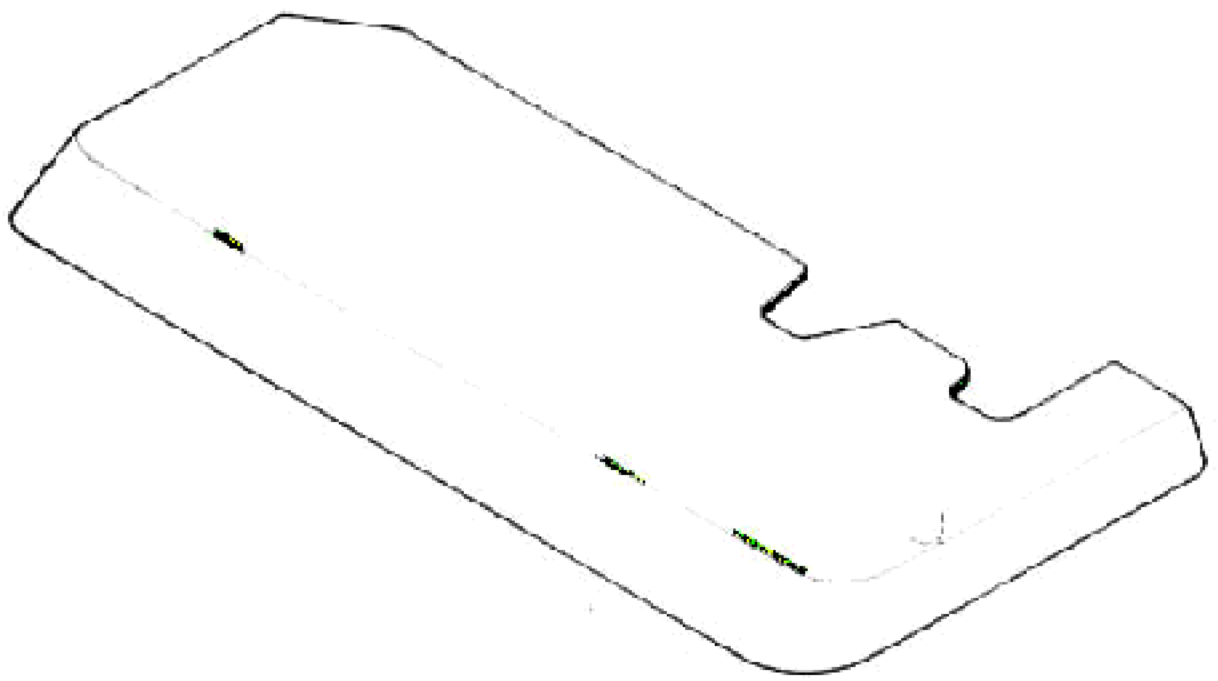


اوورلاک مشین کے چند اہم پرزہ جات، ان کی کارکردگی اور ان کا درست استعمال

۱۔	کلاتھ پلیٹ	(Cloth Plate)
۲۔	بیلٹ کور	(Belt Cover)
۳۔	سیفٹی پلیٹ	(Safety Plate)
۴۔	ہینڈ ویل	(Hand Wheel)
۵۔	نیڈل تھریڈ ٹیک اپ لیور	(Needle Thread Take up Lever)
۶۔	نیڈلز	(Needles)
۷۔	فیڈ ڈوگ	(Feed Dog)
۸۔	فیڈ گریجویشن	(Feed Graduation)
۹۔	اپر لوپر	(Upper Looper)
۱۰۔	لوپر ہولڈر	(Looper Holder)
۱۱۔	لوئر لوپر	(Lower Looper)
۱۲۔	لوئر لوپر سپورٹ آرم	(Lower Looper Sport Arm)
۱۳۔	پریشر فٹ لفٹنگ لیور	(Pressure Foot Lifting Lever)
۱۴۔	پریشر فٹ آرم	(Pressure Foot Arm)
۱۵۔	پریشر فٹ	(Pressure Foot)
۱۶۔	ویسٹ چیوٹ	(Waist Chute)
۱۷۔	پریشر ناب	(Pressure Nob)

ا۔ کلاتھ پلیٹ (Cloth Plate)

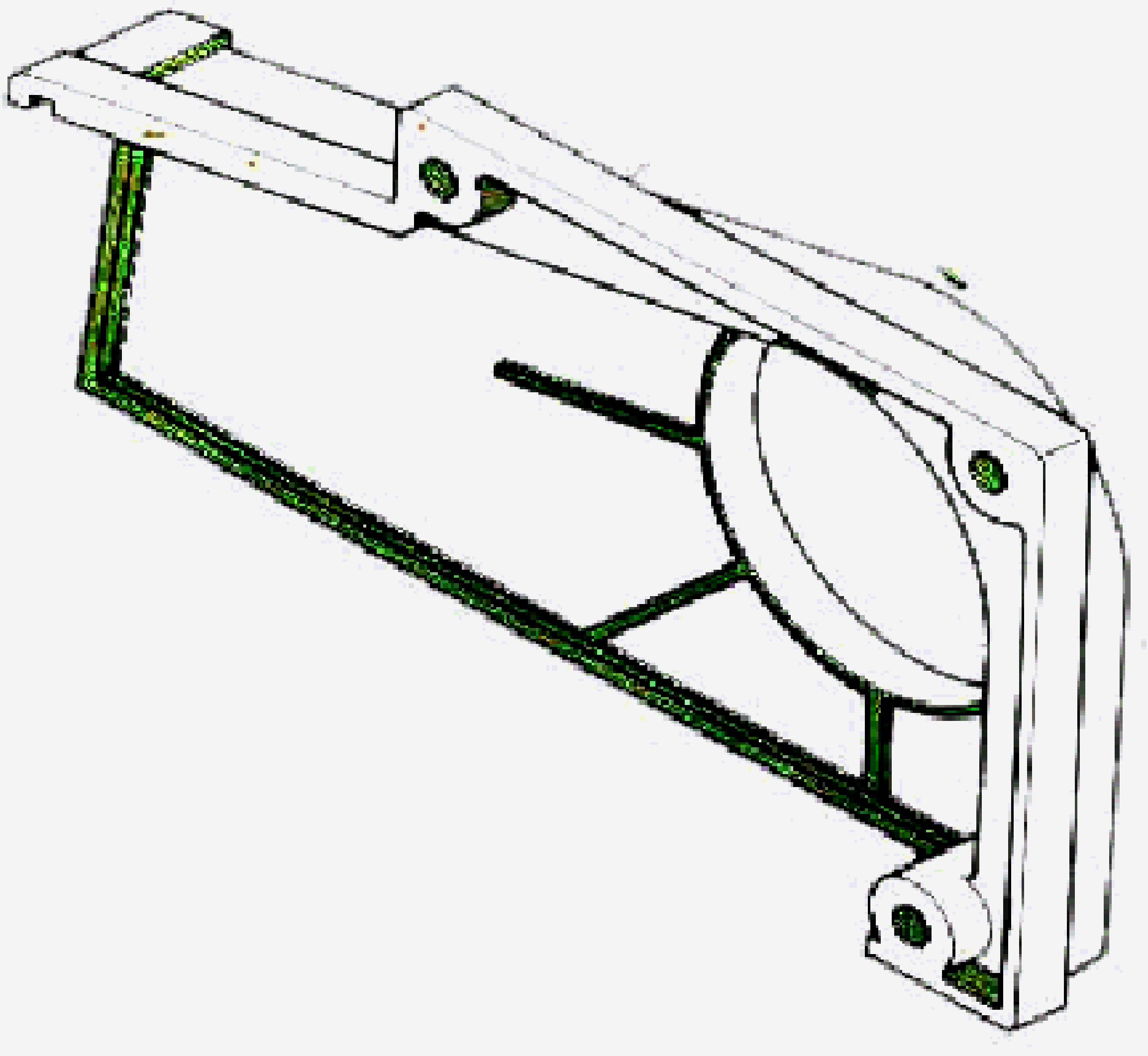
کلاتھ پلیٹ آپریٹر کے سامنے مشین پر بائیں طرف لگی ہوتی ہے۔یہ فیبر ک کا کنارہ بوٹ کے نیچے رکھنے کے لیے استعمال ہوتی ہے۔اس کے علاوہ یہ اتنی صاف ہوتی ہے کہ فیبر ک تھوڑا سا دھکیلنے پر پیچھے کی جانب ہٹ جاتا ہے۔کلاتھ پلیٹ پرفیبر ک رکھنے کے بعد اپنا بائیاں ہاتھ فیبر ک کے اوپر رکھیں اور دائیاں ہاتھ سلائی کرنے والے کنارے پر رکھیں ۔دائیں پاؤں سے چھوٹے پیڈل کو نیچے سے دبانے پر بوٹ اوپر کی جانب اٹھ جائے گا۔تب آپ کپڑے کے دونوں سروں کو بوٹ کے نیچے رکھ سکتے ہیں۔اپنے بائیں ہاتھ کی فیبر ک کو دھکیلنے کی سپیڈ، بوٹ اور دندال کی سپیڈ کے مطابق رکھنی چاہیے۔اس کے علاوہ فیبر ک کے کناروں کو کلاتھ پلیٹ کے ابتدائی کنارے کے برابر رکھنا چاہیے۔باقی فیبر ک کے حصے کو ٹیبل پر سیدھا رکھیں ۔نیچے کلاتھ پلیٹ کی تصویر موجود ہے جو کہ مشین پر ایک لیور کی مدد سے مشین سے اتر بھی جاتی ہے اور کلپ کے ذریعے اپنی جگہ دوبارہ لگ جاتی ہے۔



سٹین لیس سٹیل اوورلاک کلاتھ پلیٹ

۲۔ بیلٹ کور (Belt Cover)

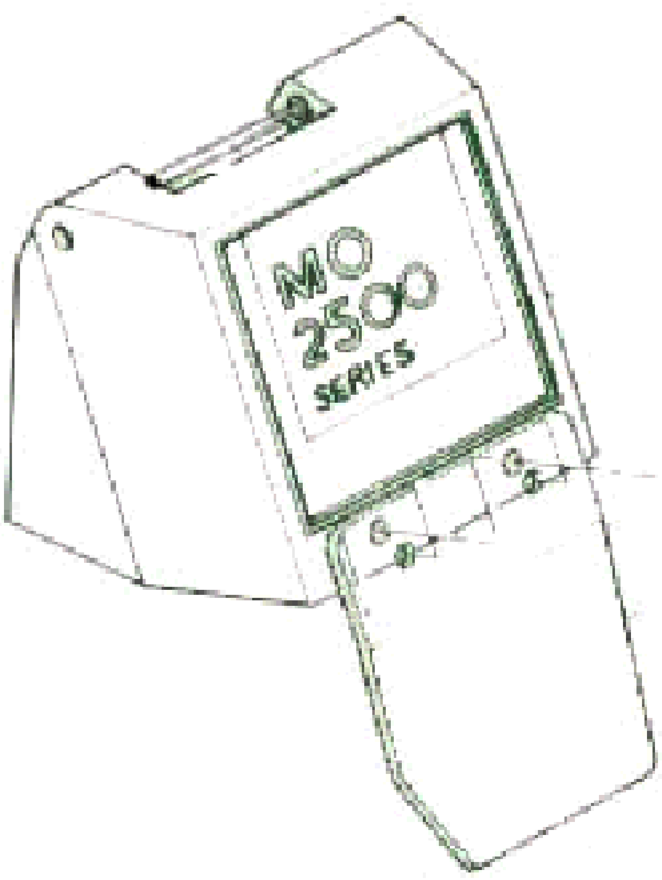
یہ پلاسٹک کا بنا ہوا ایک ایسا سیفٹی گارڈ کور ہے جو مشین پر ہینڈ ویل کے اوپر کے اوپر لگا ہوتا ہے۔ بیلٹ کی حفاظت اور فیبرک کو ہینڈ ویل پر لپٹنے سے محفوظ رکھتا ہے اس کے علاوہ چلتی ہوئی مشین پر ہینڈ ویل کی سپیڈ کافی تیز ہوتی ہے جس کی وجہ سے دھاگہ یا فیبرک کا اس پر لپٹنے کا خطرہ ہوتا ہے اس لیے بیلٹ کور کا مشین کے ساتھ لگانا بہت ضروری ہے۔



بیلٹ سیفٹی کور (اوورلاک)

۳۔ سیفٹی پلیٹ (Safety Plate)

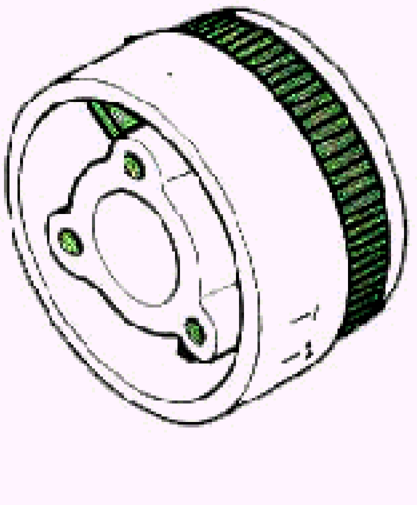
سیفٹی پلیٹ گلاسز آپریٹر کے لیے مشین پر لگانا انتہائی ضروری ہے۔ کیونکہ جس وقت اوورلاک اپنی رننگ پوزیشن میں ہو تو بعض اوقات نیڈل ٹوٹ جاتی ہے۔ جس کے حصے سیدھے آپریٹر کے چہرے کی طرف بڑھتے ہیں ایسی ناگہانی صورتِ حال کو قابو پانے کے لیے نیڈل سیفٹی گلاسز کا مشین پر لگے ہونا بہت ضروری ہے۔ مگر جس وقت نیڈل تبدیل کرنا ہو تو اس کو اوپر اٹھا دیتے ہیں اور پھر نیڈل تبدیل کرتے ہیں۔ اس کے بعد انگلی کی مدد سے اسے نیچے کر دیتے ہیں۔ امریکن کوالٹی سٹینڈرڈ کے مطابق ہر مشین پر نیڈل سیفٹی گارڈ کا لگے ہونا بہت ضروری ہے۔



نیڈل سیفٹی گلاسز

۴۔ ہینڈ ویل (Hand Wheel)

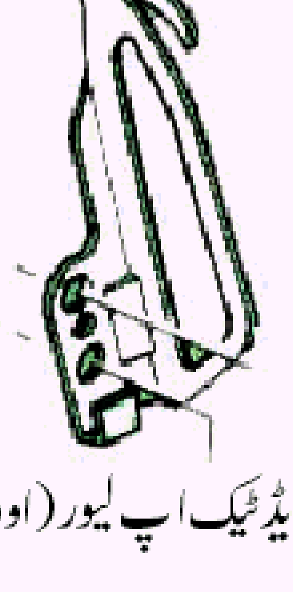
یہ اوورلاک مشین کا وہ حصہ ہے جو دائیں طرف مشین پر پہیے کی صورت میں لگا ہوا ہے اور اس پر موٹر سے آنے والا بیلٹ چڑھا ہوتا ہے اور اس پر نمبر درج ہوتے ہیں۔ یہ ویل صرف نیڈل تبدیل کرتے وقت ہی ہاتھ کے ذریعے استعمال ہوتا ہے اس کی مخصوص نمبرنگ نیڈل کے بدلنے کا زاویہ بتاتی ہیں۔



ہینڈ ویل (اوورلاک)

۵۔ نیڈل تھریڈ ٹیک اپ لیور (Needle Thread Take up Lever)

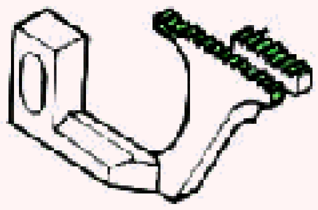
سیفٹی پلیٹ گلاسز باکس کے نیچے جو تھریڈ گائیڈ لگی ہوئی ہے اس کو نیڈل تھریڈ ٹیک اپ لیور کہتے ہیں۔ ٹینشن پوسٹ سے آنے والے دو دھاگے اس سے گزر کر نیڈل بار تھریڈ گائیڈ تک پہنچتے ہیں۔ اس میں اوپر والی کنڈی میں سے ٹینشن پوسٹ نمبر ۳ کا دھاگہ گزرتا ہے اور اس کے اندر سے ٹینشن پوسٹ نمبر ۴ کا دھاگہ گزر کر تھریڈ نیڈل بار میں پہنچتا ہے۔ یہاں پر دھاگے کی معمولی سی غلطی کی وجہ سے دھاگہ بار بار ٹوٹتا رہے گا۔



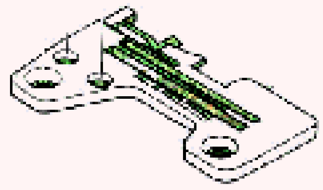
نیڈل تھریڈ ٹیک اپ لیور (اوورلاک)

۶۔ سوئیاں اور دندال (Needles and Feed dog)

فیبرک پر سلائی کے ساتھ جن چیزوں کا براۓ راست عمل دخل ہے وہ سوئیاں اور دندال ہیں۔نیڈلز تھریڈ گائیڈ اور ٹینشن پوسٹ سے دھاگہ لے کر سٹیچ کرتی ہیں اور دندال جس فیبرک پر سٹچنگ ہو رہی ہو اس کو بوٹ پریشر کے ذریعے پیچھے کی جانب دھکیلتے ہیں۔اس طرح فیبرک پر جب سلائی ہوتی ہے تو وہ اِدھر اُدھر ہل نہیں سکتا۔



دندال

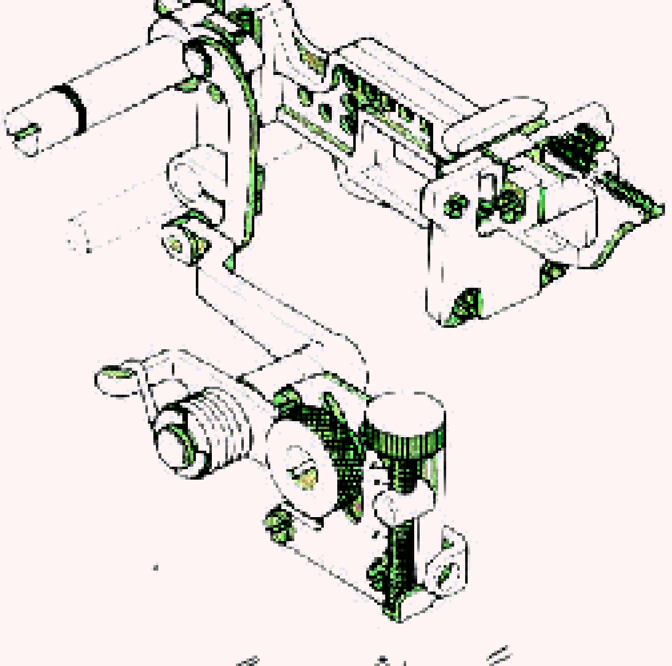


تھراوٹ پلیٹ

نیڈلز

۷۔ فیڈ گریجویشن (Feed Graduation)

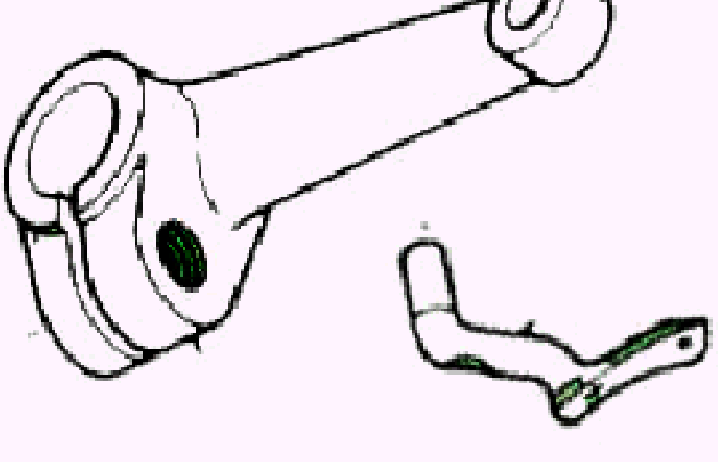
فیڈ گریجویشن اوورلاک مشین پہ بائیں طرف کلاتھ پلیٹ کے نیچے موجود ہے۔اس پر نمبرنگ کے ساتھ ایک ریگولیٹر لگا ہوا ہے جو فیڈ وگ کی گریجویشن کو بڑھاتا اور کم کرتا ہے۔اس پر لگی ہوئی لوہے کی ناب کو بائیں طرف بڑھانے سے فیڈ وگ کی گریجویشن یا کھچائی کم ہو جاتی ہے جبکہ اس کو دائیں طرف گھمانے سے بوٹ کی کھچائی زیادہ ہو جاتی ہے۔فیڈ وگ کے ساتھ اس کی رابطہ درج ذیل تصویر سے واضح ہے۔



فیڈ گریجویشن اسیمبلنگ

۸۔ اپرلوپراورلوپر ہولڈر (Upper Looper & Looper Holder)

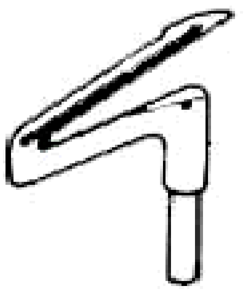
لوپر ہولڈر مشین کا وہ حصہ ہے جس میں لوپر ٹائمنگ کے حساب سے ایڈجسٹ کیا جاتا ہے اور یہ اپنی مقررہ جگہ پر ہی درست کام کرسکتا ہے۔اپر لوپر اوورلاک میں سٹیچ ہکس (Hooks) کو چین تھریڈ کے ساتھ ملاتا ہے۔لوپر ہولڈر کے ذریعے لوپر اپنا کام پورا کرپاتا ہے۔دھاگے کی مناسب ٹینشن نہ ہونے کی وجہ سے بعض اوقات یہ لوپر اپنا کام پورا نہیں کرپاتا۔اس لیے دھاگے کی ٹینشن اور لوپر کی ٹائمنگ مناسب ہونی چاہیے۔پہلے سے ہی مکینک کے ذریعے اس کی ٹائمنگ سیٹ کی جاتی ہے لیکن اگر غور سے دیکھیں تو آپریٹر بھی اس کی ٹائمنگ ایڈجسٹ کرسکتے ہیں۔اوورلاک میں لوپر کا استعمال بہت اہمیت کا حامل ہے۔سٹچنگ تو سنگر مشین سے بھی ہوسکتی ہے مگر اوورلاک کی سلائی لوپر کی وجہ سے خوبصورت، پائیدار اور مضبوط ہوتی ہے۔یہ لوپر فیبرک کے دونوں کناروں کو اس طرح سے سلائی کرتے ہیں جیسے کناروں پر کڑھائی کی گئی ہو۔اپر لوپر دیکھنے میں لوئر لوپر سے ذرا چھوٹا ہے مگر کام کے اعتبار سے اس کی اہمیت کچھ کم نہیں۔لوپر ہولڈر میں آئلنگ وغیرہ کا بندوبست بذریعہ آٹومیٹک پمپ کے ذریعے کردیا گیا ہے۔اس مشین کی پائیداری اسی وجہ سے زیادہ ہے کہ اس میں آٹومیٹک طریقے سے آئل بہم پہنچتا رہتا ہے۔بعض اوقات پولیسٹر وغیرہ کا دھاگہ متواتر چلنے کی وجہ سے لوپر پر سکریچ پڑجاتے ہیں جس کی وجہ سے دھاگہ بار بار ٹوٹنے لگتا ہے۔ایسی صورتِ حال میں لوپر کو تبدیل کردینا چاہیے۔اپر لوپر میں دھاگہ ڈالنا کچھ زیادہ مشکل نہیں۔اوورلاک مشین کی فیس پلیٹ کو انگوٹھے کی دائیں طرف دھکیل کر نیچے کی طرف دبائیں تو آپ کو اپر لوپر سامنے ہی ہولڈر میں نظر آئے گا۔تھریڈ گائیڈ سے آنے والا دھاگہ اپر لوپر میں بذریعہ ٹیوزر (چمٹی) اور ہاتھ سے بھی ڈال سکتے ہیں۔



اپرلوپراورلوپر ہولڈر

۹۔ لوئر لوپر اور سپورٹ آرم (Lower Looper & Sport Arm)

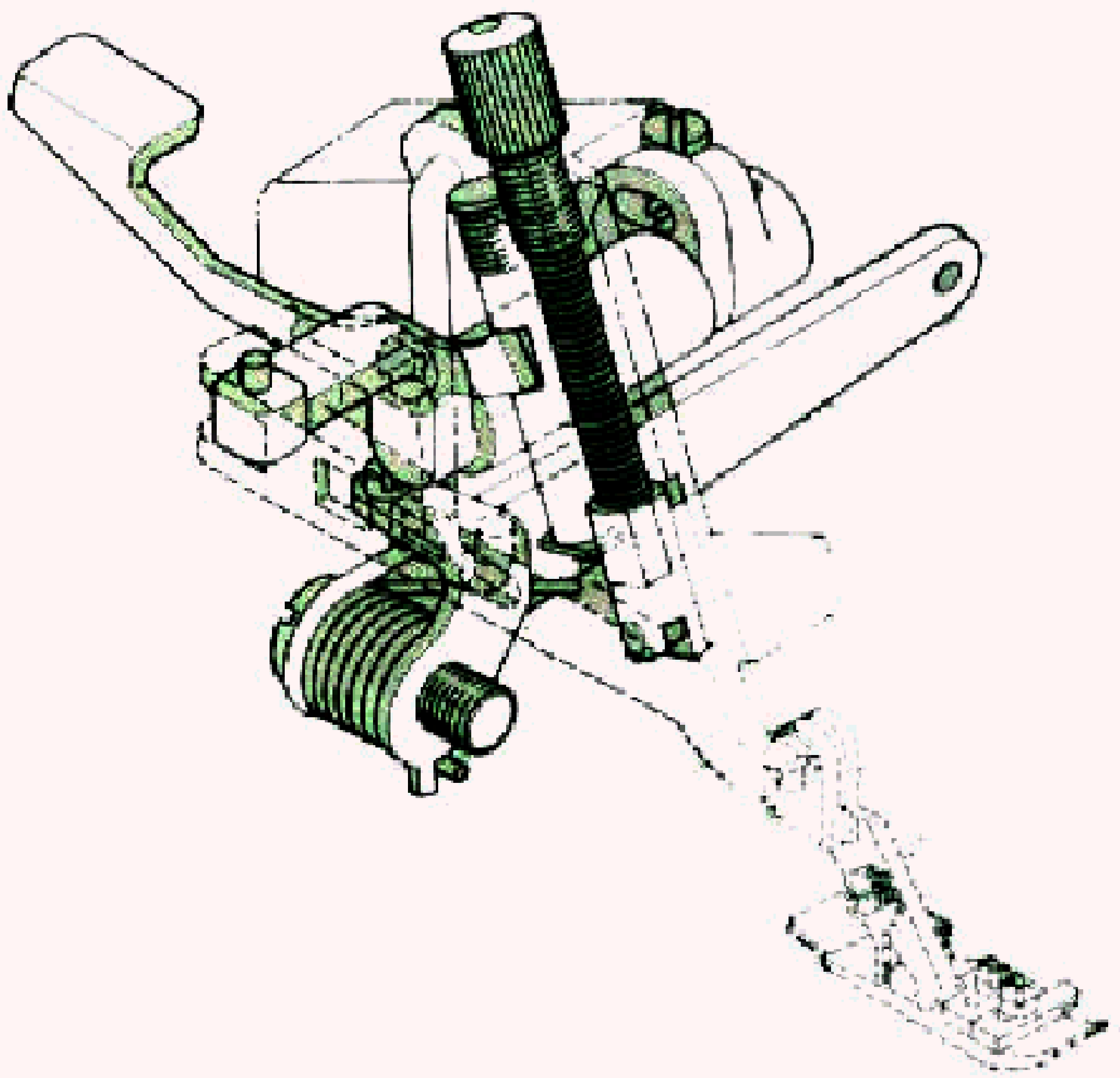
لوئر لوپر کا اوورلاک میں بہت اہم کردار ہے لوئر لوپر میں دھاگہ ڈالنا ذرا مشکل ہے اس لیے جہاں یہ مشین نصب ہو وہاں پر روشنی کا مناسب بندوبست ہونا چاہیے اس کے علاوہ اگر لوئر لوپر کا دھاگہ ٹوٹ جائے تو مشین کا ویل گھما کر پہلے اس کا رخ اپر لوپر کی جانب لے کر آئیں وہاں سے اس کے نچلے سوراخ میں دھاگہ ڈالنے کے بعد مشین کا ویل گھما کر لوئر لوپر کو پیچھے واپس لے جائیں اور ٹیوزر (چمٹی) کے ذریعے دھاگے کا سرا مشین کے دندال کے نیچے سے نکال کر اپنی بائیں طرف باہر نکال لیں اس کے بعد دھاگے کا سرا ٹیوزر (چمٹی) سے پکڑ کر لوپر کے دوسرے سوراخ میں ڈال دیں اور دھاگے کا لوپر سے فاصلہ کم از کم دو انچ رہنے دیں۔ لوئر لوپر میں بھی کافی احتیاط کی ضرورت ہے بعض اوقات نیڈل کا دھاگہ ٹوٹ جانے کی وجہ سے اپر لوپر کا دھاگہ لوئر لوپر پر جمع ہوتا رہتا ہے جس کی وجہ سے لوپر کے ٹوٹنے کا خطرہ ہوتا ہے۔ لوئر لوپر بھی ٹائمنگ کے لحاظ سے اپنا کام سرانجام دیتا ہے۔



لوئر لوپر

۱۰۔ بوٹ کو باہر نکالنے والا لیور (Pressure Foot Lifting Lever)

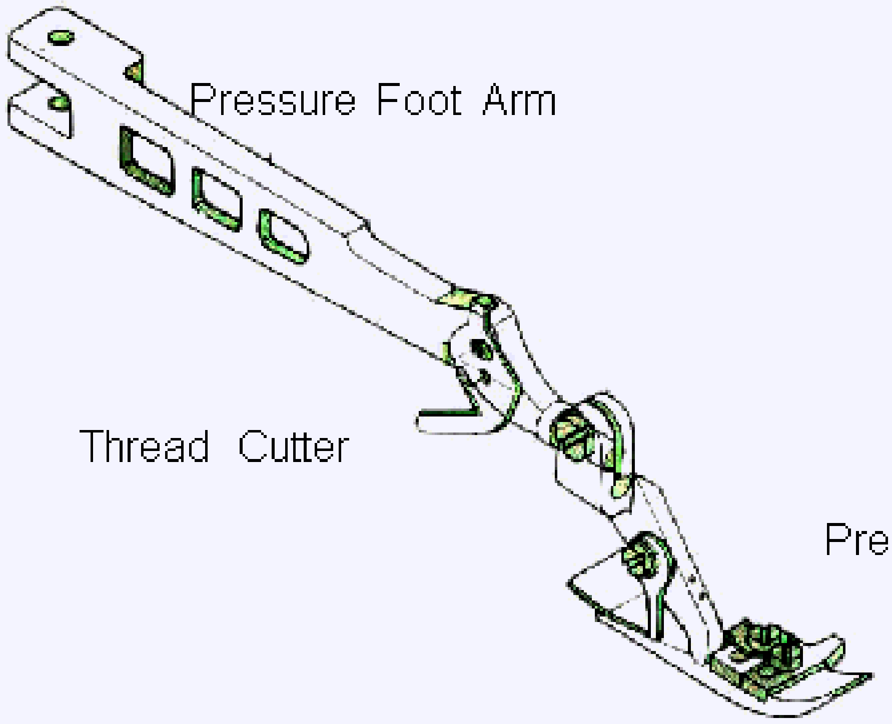
اوورلاک مشین میں پریشر فٹ لفٹنگ لیور ایسا حصہ ہے جو آپریٹر بار بار استعمال کرتا ہے اور اس کے استعمال کا طریقہ کار نہایت استعمال ہے۔ جس وقت مشین کی نیڈل تبدیل کرنا مقصود ہو تو اسی لیور کی مدد سے بوٹ کو باہر نکال دیا جاتا اور نیڈل تبدیل کی جاتی ہے۔ اس کے علاوہ جس وقت نیڈل وغیرہ کے دھاگے ٹوٹ جائیں تب بھی اسی لیور کو نیچے کی جانب دبا کر بوٹ کو باہر نکال دیا جاتا ہے۔ جس کی وجہ سے آسانی سے دھاگے دوبارہ سے نیڈلز میں ڈالے جاتے ہیں۔



بوٹ لفٹنگ لیور

۱۱۔ پریشرفٹ (Pressure Foot)

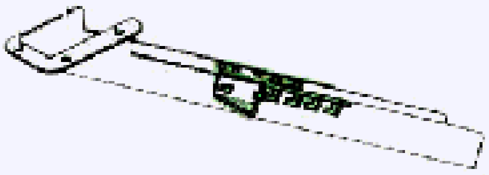
اوورلاک کے پریشر فٹ یعنی بوٹ کی کافی اقسام ہیں جو کہ فیبرک اور سٹائل کو مدنظر رکھتے ہوئے استعمال کیے جاتے ہیں۔ اوورلاک کا فٹ پریشر فٹ آرم کے ساتھ لگا ہوا ہے جو کہ بوقت ضرورت ایک لیور دبانے سے باہر آجاتا ہے۔اوورلاک میں پریشر فٹ کا استعمال کئی صورتوں میں کیا جاتا ہے۔شولڈر پر ٹیک لگانے یا فیبرک پر مغزی لگانے کے لیے استعمال ہوتا ہے۔



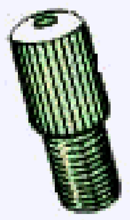
پریشرفٹ

۱۲۔ ویسٹ چیوٹ اور پریشر ناب (Waist Chute & Pressure Nobe)

پریشر ناب مشین کے بالکل اوپر والی سائیڈ پر کالے رنگ کی ایک ناب موجود ہے جسے پریشر ناب کہتے ہیں۔ یہ بوٹ کے پریشر کو بڑھانے کے لیے استعمال ہوتی ہے اور بوٹ کے پریشر کو کم کرنے کے لیے بھی اس کو استعمال کیا جاتا ہے۔ویسٹ چیوٹ اوورلاک کے کٹر کے نیچے بنی ہوئی پلاسٹک کی ایک ایسی چورس نالی ہے جس کے ذریعے فیبرک سے کٹنے والی چیوٹ باسکٹ میں جاتی ہے۔



ویسٹ چیوٹ



پریشر ناب

مشق نمبر 1　　　　سبق نمبر 3

سوال نمبر 1:　مندرجہ ذیل خالی جگہ کو O/L کے حوالے سے پر کریں۔

۱۔ اوورلاک کو __________ کہتے ہیں۔

۲۔ اوورلاک __________ کی ہوتی ہیں۔

۳۔ اوورلاک سلائی کے دوران فیبرک کے کناروں پر __________ بناتی ہے۔

۴۔ اوورلاک میں دھاگے کے __________ کا خاص خیال رکھا جاتا ہے۔

۵۔ اوورلاک پر کٹنگ کا پیٹرن __________ سے رکھا جاتا ہے۔

۶۔ سلائی سے بڑھنے والے چھوٹ کو اوورلاک __________ دیتی ہے۔

۷۔ سلائی کرتے ہوئے فیبرک کی تمام __________ نکالتے ہیں۔

۸۔ کٹنگ ویسٹ کے لیے __________ کو صاف رکھیں۔

۹۔ اوورلاک پر کام کرتے ہوئے __________ ضرور استعمال کریں۔

۱۰۔ ٹینشن پوسٹ کے ذریعے اوورلاک کے تمام دھاگوں کے __________ کو مناسب رکھیں۔

۱۱۔ تھری تھریڈ اوورلاک پر __________ ٹینشن پوسٹ لگی ہوتی ہے۔

۱۲۔ فائیو تھریڈ اوورلاک پر __________ ٹینشن پوسٹ لگی ہوتی ہے۔

۱۳۔ فائیو تھریڈ اوورلاک کی ایک ٹینشن پوسٹ __________ کے نیچے لگی ہوتی ہے۔

۱۴۔ ٹینشن پوسٹ کا نمبر __________ کی ترتیب سے دکھایا گیا ہے۔

۱۵۔ ٹینشن پوسٹ نمبر 1 کا دھاگہ __________ میں استعمال ہوتا ہے۔

۱۶۔ ٹینشن پوسٹ نمبر 2 کا دھاگہ __________ میں استعمال ہوتا ہے۔

۱۷۔ ٹینشن پوسٹ نمبر 3 کا دھاگہ __________ میں استعمال ہوتا ہے۔

۱۸۔ ٹینشن پوسٹ نمبر 4 کا دھاگہ __________ میں استعمال ہوتا ہے۔

سوال نمبر 2: درج ذیل فقرات میں سے درست فقرات پر (✔) اور غلط فقرات پر (×) کا نشان لگائیں۔

۱۔ تھریڈ سٹینڈ کی ٹاپ تھریڈ ہول پتری کون کے بائیں طرف ہوتی ہے۔

۲۔ تھریڈ کون کا اوپر والا حصہ سکریچ ہونے سے دھاگے پر کوئی اثر نہیں ہوتا۔

۳۔ اگر اوورلاک کے ذریعے سلائی کرتے ہوئے فیبرک کے ریشے نکلیں تو نیڈل تبدیل کر دیں۔

۴۔ کٹر فیبرک کی چیوٹ کاٹنے کے لیے استعمال ہوتا ہے۔

۵۔ کٹر کو پیچ کے ذریعے اوپر نیچے کیا جا سکتا ہے۔

۶۔ اوورلاک میں دھاگہ ٹیوزر کے ذریعے ڈالا جاتا ہے۔

۷۔ اوورلاک میں دھاگہ ڈالتے ہوئے مشین کو ہاتھ سے چلانے کی ضرورت نہیں۔

۸۔ لوپر کی ٹائمنگ اگر آؤٹ ہو جائے تو مکینک کی ضرورت پیش آتی ہے۔

۹۔ اوورلاک میں نیڈل تبدیل کرنے کے لیے سکریو کا استعمال کرتے ہیں۔

۱۰۔ اوورلاک میں DB/11 نمبر نیڈل استعمال ہوتی ہے۔

۱۱۔ اوورلاک میں دو نیڈلز ہی استعمال ہوتی ہیں۔

۱۲۔ اوورلاک میں نیڈل کا لائن والا حصہ بائیں جانب ہوتا ہے۔

۱۳۔ نیڈل کا ٹوٹا ہوا حصہ فیبرک سے نکالنا ضروری ہے۔

۱۴۔ اوورلاک پر کام کرتے ہوئے ماسک کا استعمال ضروری نہیں۔

۱۵۔ مشین چلاتے ہوئے سیفٹی گلاسز مشین پر لگانے ضروری ہیں۔

۱۶۔ ایک ماہ میں مشین کا آئل تبدیل کر دینا چاہیے۔

۱۷۔ اوورلاک کی صفائی بذریعہ بلور کریں۔

۱۸۔ مشین چلاتے ہوئے اگر آئل ونڈو میں سوئی سرخ نشان سے نیچے ہو تو آئل کی کمی کی نشاندہی ہے۔

۱۹۔ کلاتھ پلیٹ کو بذریعہ لیور کھولا جا سکتا ہے۔

۲۰۔ مشین کی سائیڈ پر بیلٹ کور لگانا ضروری نہیں۔

۲۱۔ چلتی ہوئی مشین کو بذریعہ ہاتھ ویل کو روکا جا سکتا ہے۔

۲۲۔ تھریڈ ٹیک اپ لیور میں ٹینشن پوسٹ نمبر 1 کا دھاگہ نیچے اور ٹینشن پوسٹ نمبر 4 کا دھاگہ اوپر کی جانب ہوتا ہے۔

۲۳۔ فیڈ گریجویشن فیڈ ڈوگ کی کھچائی کو کہتے ہیں۔

۲۴۔ بوٹ کا پریشر اوورلاک کے اوپر لگی ہوئی ناب کے ذریعے کم اور زیادہ کیا جا سکتا ہے۔

۲۵۔ چلتی ہوئی مشین کے بوٹ کے سامنے ہاتھ ہرگز نہ رکھیں۔

پریکٹیکل نمبر 1　　　سبق نمبر 3

عنوان: سپیڈ کنٹرول	تاریخ:
تمام ٹرینیز اوورلاک مشین کی سپیڈ کنٹرول کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 2 سبق نمبر 3

عنوان: ریس اینڈ بریک	تاریخ:
تمام ٹرینیز تین انچ لمبی سلائی لگا کر بریک پیڈل کا استعمال کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 3 سبق نمبر 3

عنوان: تھریڈنگ	تاریخ:
تمام ٹرینیز اوورلاک مشین میں دھاگہ ڈالنے کی پریکٹس کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 4 سبق نمبر 3

عنوان: لوپرز تھریڈنگ	تاریخ:
تمام ٹرینیز اوورلاک میں دونوں لوپرز کا دھاگہ متواتر بیس بار ڈالیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 5　　　　　سبق نمبر 3

عنوان: اوورلاک ٹائپ	تاریخ:
تمام ٹرینیز 5 تھریڈ اور 3 تھریڈ کی سلائیوں کا موازنہ کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 6   سبق نمبر 3

عنوان: فیبرک فیڈ نگ	تاریخ:
تمام ٹرینیز سپیڈ کے مطابق اوورلاک میں فیبرک فیڈ نگ بغیر دھاگوں کے کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 7 سبق نمبر 3

عنوان: تھریڈ کی نشاندہی	تاریخ:

تمام ٹرینیز اوورلاک کے ذریعے سلائی لگائیں اور اس کے ذریعے دھاگوں کی نشاندہی کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 8 سبق نمبر 3

عنوان: کٹنگ بائٹ	تاریخ:

تمام ٹرینیز فیبرک کی کٹنگ بائٹ کو کم او رزیادہ کر کے ایک مربع فٹ فیبرک کو ایک انچ کے فاصلے پر کاٹیں۔

ٹرینی کے دستخط:

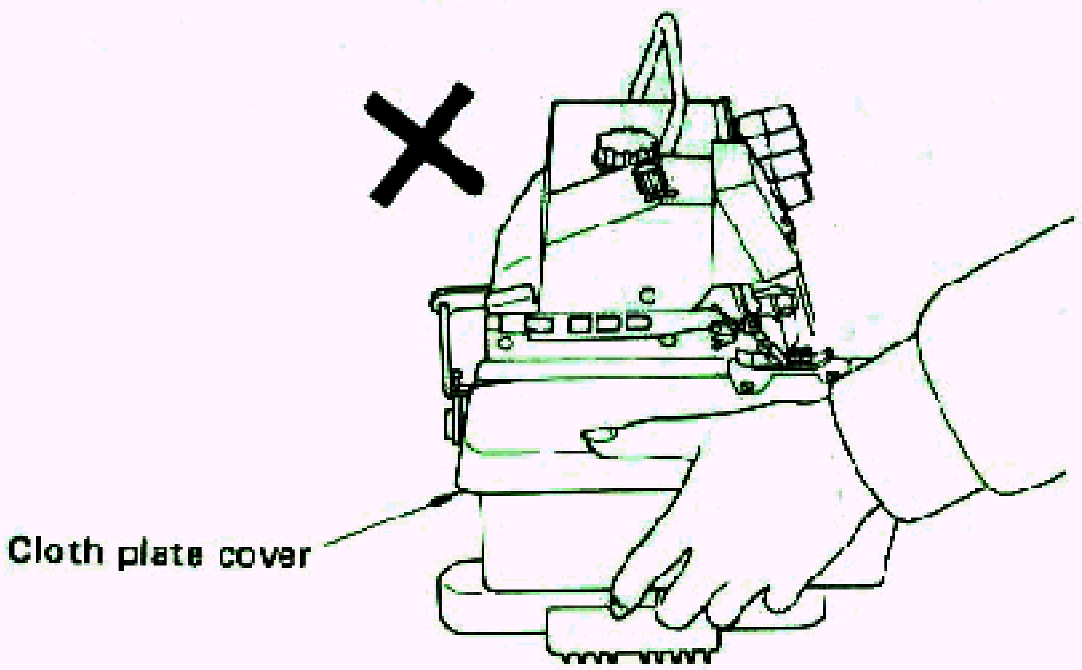
انسٹرکٹر کی رائے:

انسٹرکٹر کے دستخط:

سبق نمبر 4

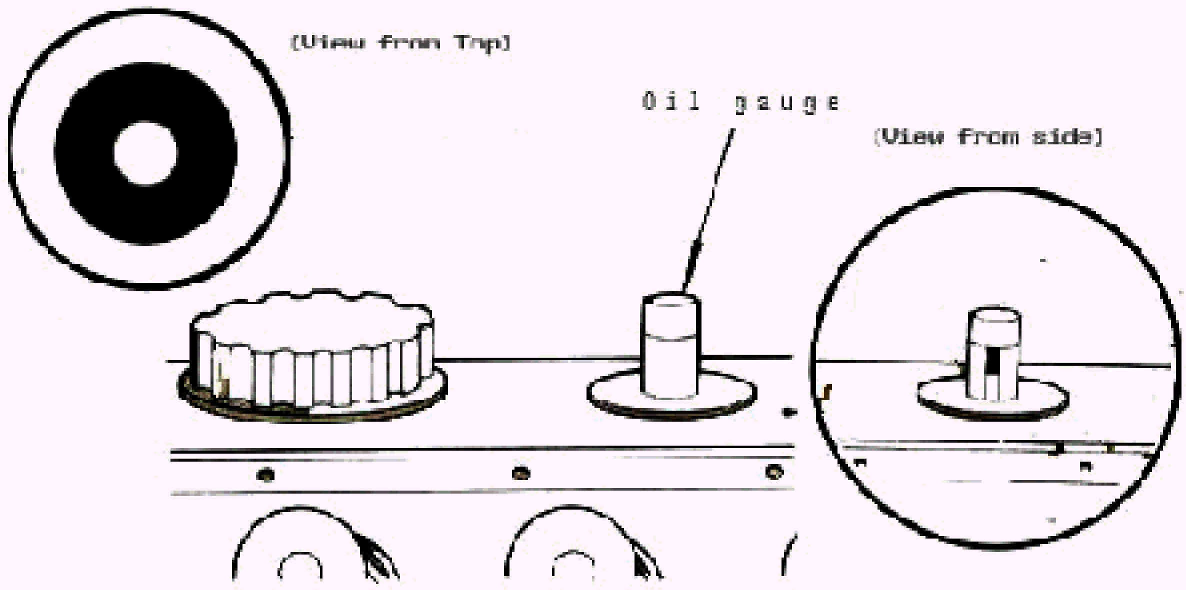
آپریشن سے پہلے کی ہدایات

پچھلے صفات پر تمام ٹرینی نے اوورلاک مشین کے اہم پرزہ جات کی کارکردگی اور ان کی سیٹنگ کے متعلق معلومات حاصل کیں۔ مزید ان کو استعمال کرنے کے طریقہ کار نیچے درج ذیل ہیں۔ ان طریقہ جات پر عمل کرکے آپ ایک مکمل آپریٹر بن سکتے ہیں۔



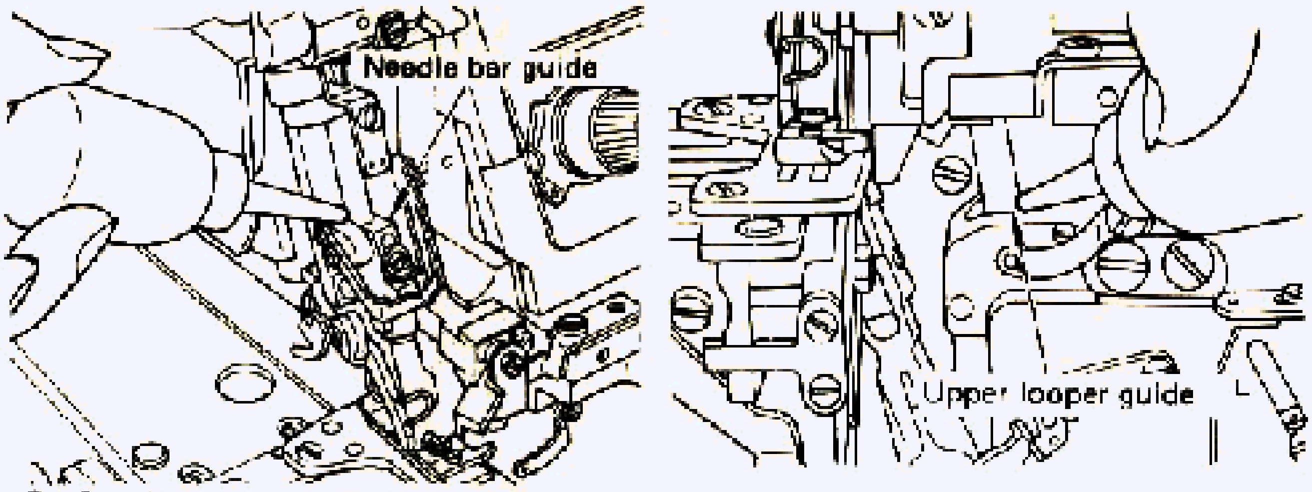
1. Do not hold the cloth plate cover when carrying the machine.

(a)۔ جب آپ مشین چلا رہے ہوں تو اس کی کلاتھ پلیٹ کو ہرگز نہ پکڑیں اور نہ ہی کھولیں۔



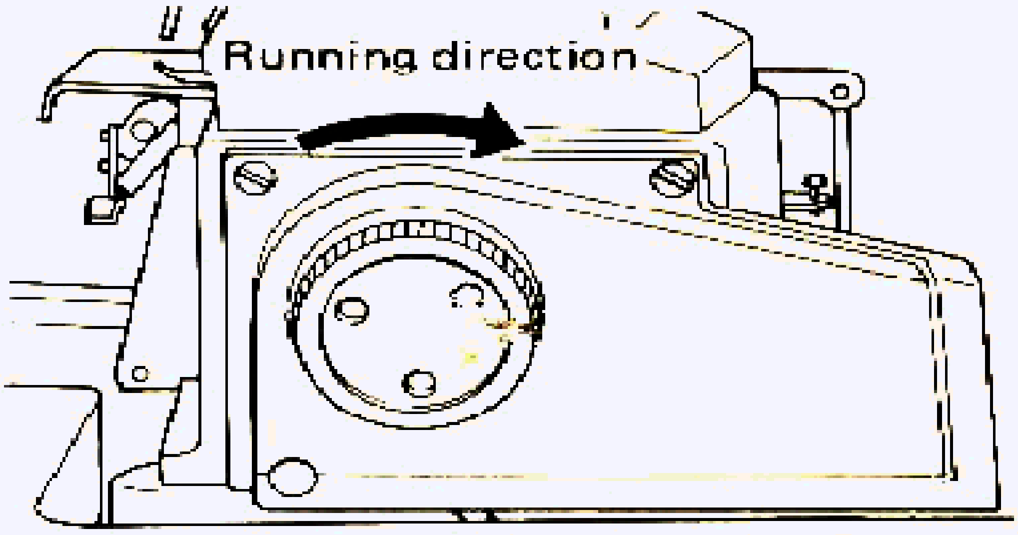
2. If the red colour is not seam then you look down or sideward at the oil gauge, supply oil in accordance with "6. Lubrication".

(b)۔ اگر آئل گیج کے سرخ رنگ کی لائن نیچے دیکھنے پر نظر نہ آئے تو اس میں آئل مزید ڈالیں۔



3. Apply two or three drops of oil to the needle bar guide and upper looper guide when operating the machine for the first time after setup or after a long period of disuse.

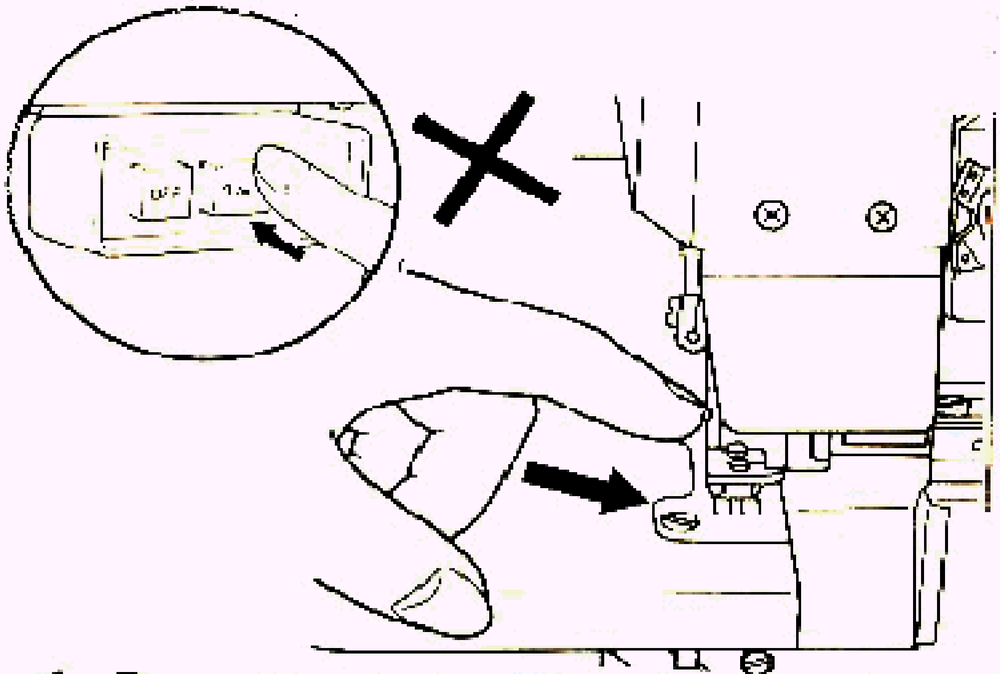
(c)۔ کام شروع کرنے سے پہلے آئل کے دو یا تین قطرے نیڈل بار گائیڈ اور اپر لوپر گائیڈ میں ڈالیں۔ جب تک کام کرتے رہیں دوبارہ آئل ڈالنے کی ضرورت نہیں۔



4. **The correct machine running direction is such that the handwheel turns clockwise as viewed from the handwheel's side. Never run the machine in the reverse direction.**

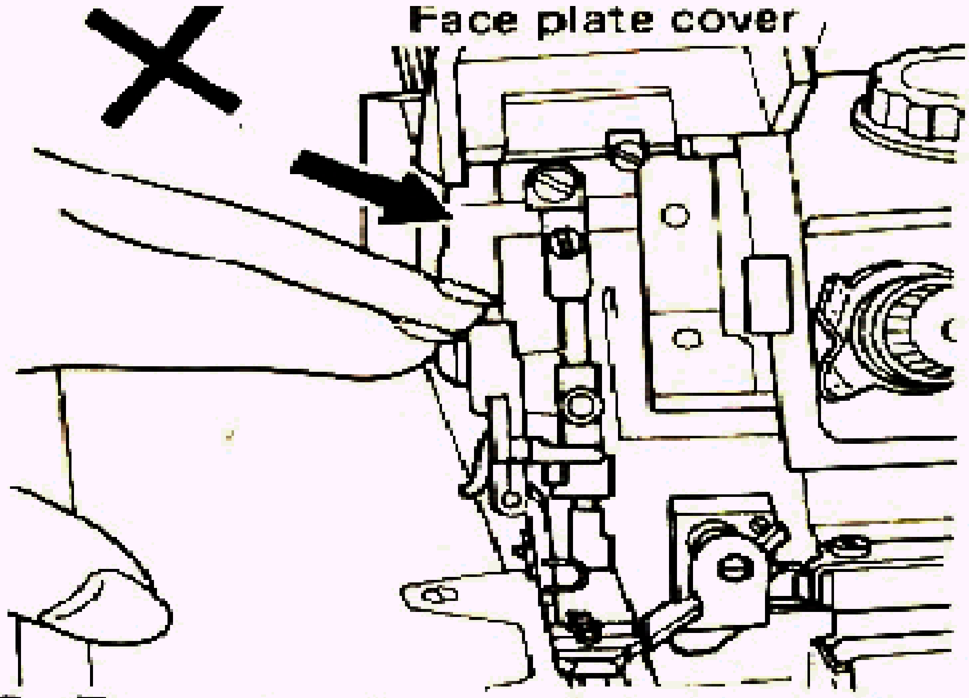
(d)۔ مشین کے چلنے کی درست سمت کا علم آپ کو ہینڈ ویل کے کلاک وائز گھومنے پر پتہ چلے گا۔ اگر ہینڈ ویل کلاک وائز نہیں گھوم رہا تو اس کا مطلب ہے کہ مشین کے چلنے کی سمت الٹی ہے۔ اگر مشین الٹی چل رہی ہو تو آپ اس کی سمت موٹر کیبل وائز کو پلٹ کر درست کر سکتے ہیں۔

۲۔ آپریشن کے متعلقہ احتیاط



1. Do not put your hand under the needle when you turn on the power switch.

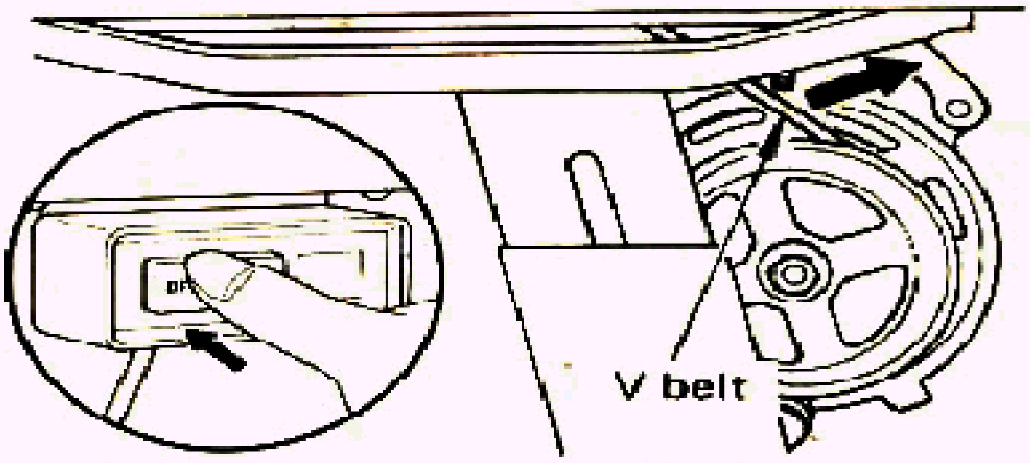
(a)۔ جب آپ پاور سپلائی کا بٹن آن کرنے لگیں تو اپنی انگلی مشین کی سوئیوں سے دور رکھیں۔



2. Do not put your hand into the face plate section while the machine is running.

(b)۔ جب مشین چل رہی ہو تو اپنا ہاتھ فیس پلیٹ کے نیچے گائیڈز پر ہرگز نہ لگائیں۔ اگر آپ ان گائیڈز پر ہاتھ لگائیں گے تو تھریڈ گائیڈ کا دھاگہ فوری ٹوٹ جائے گا۔ اس کے علاوہ آپ کی انگلی بھی تھریڈ گائیڈز میں آسکتی ہے۔

(c)۔ مشین کا وی بیلٹ بدلنے سے پہلے یہ یقین کرلیں کہ آپ کی مشین کی پاور سپلائی کا بٹن آف ہے۔

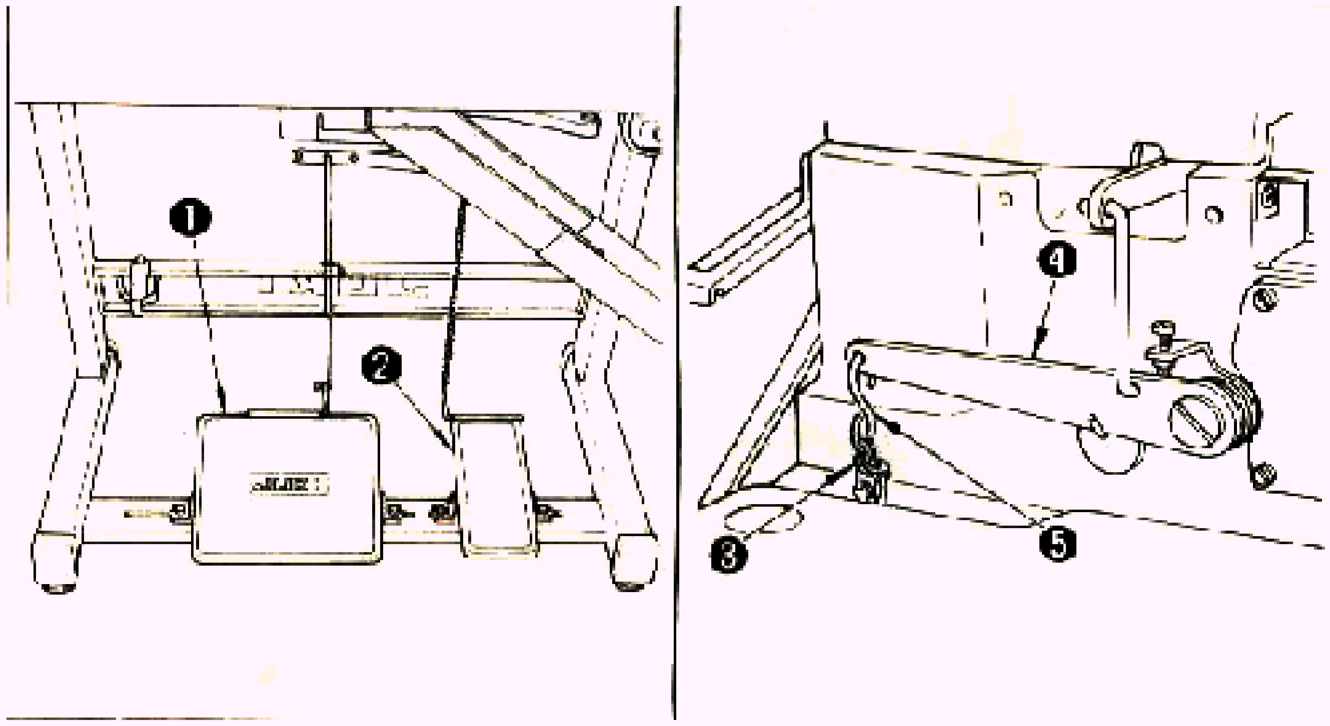


3. Be sure to turn off the power switch before you remove the V belt.

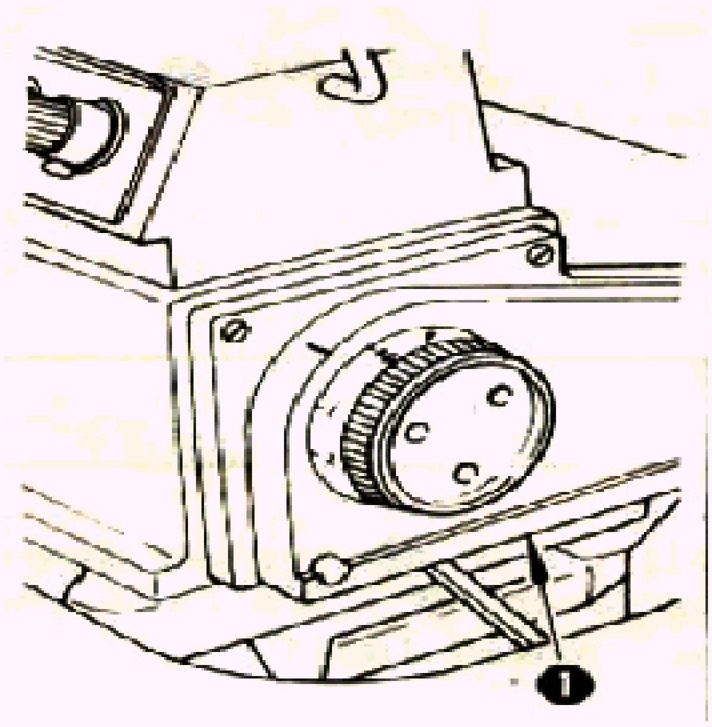
Sewing speed (s.p.m.)	50 Hz			60 Hz		
	Motor pulley Outer dia. (mm)	V belt (inch)		Motor pulley Outer dia. (mm)	(V belt (inch)	
		Semi-sunken type	Fully-sunken type		Semi-sunken type	Fully-sunken type
8500	160.5	40	36	135.5	38	34
8000	150.5	40	34	125.5	38	32
7500	140.5	38	34	120.5	38	32
7000	130.5	38	34	110.5	36	32
6500	120.5	38	32	100.5	36	32
6000	110.5	36	32	95.5	35	30
5500	100.5	36	32	85.5	35	30
5000	90.5	35	30	80.5	34	30
4500	85.5	35	30	70.5	34	30

(d)۔ انڈسٹریل گارمنٹس کی سلائی مشینوں کی موٹر پلی اور وی بیلٹ کا سائز درج بالا ڈایا گرام سے واضح ہے۔تمام مشینوں کے بیلٹ اور پلی اس سائز میں ہونے چاہیں۔

۳۔ سیفٹی کورز اینڈ پیڈلز

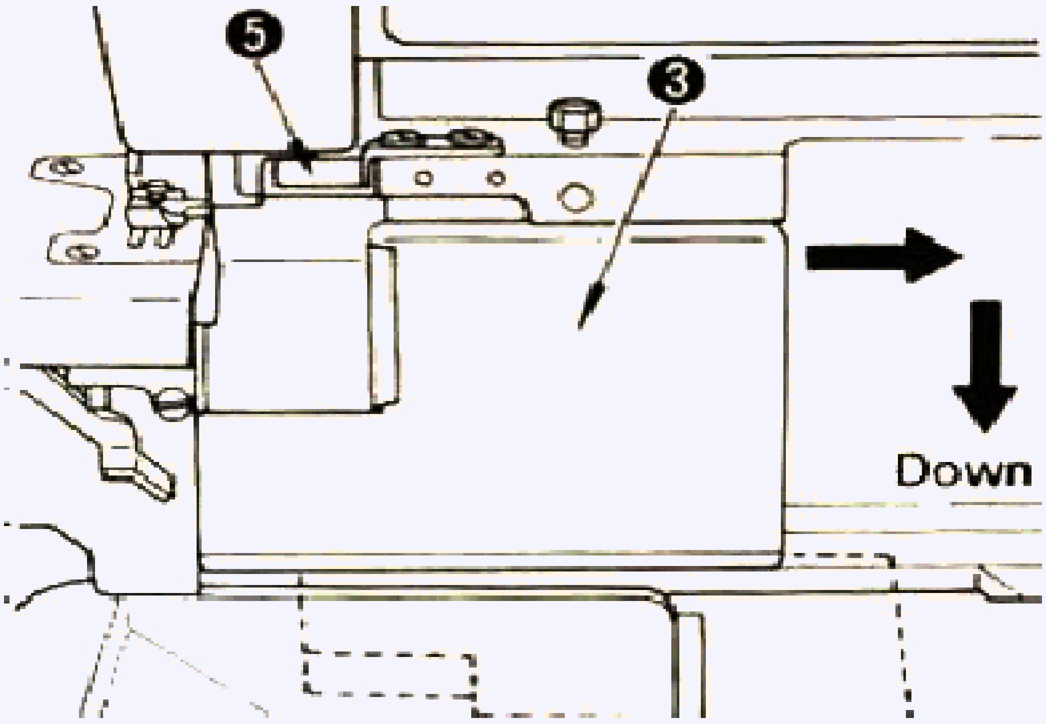


(a)۔ اوپر تصویر میں دیا ہوا بڑا پیڈل جو کہ فریم میں بائیں طرف لگا ہوا ہے۔اس کو سٹارٹنگ پیڈل کہتے ہیں اور اسی سے سپیڈ اور بریک لگائی جاتی ہے۔اس کے علاوہ سٹینڈ پر دائیں طرف جو چھوٹا پیڈل لگا ہوا ہے وہ پریشر لفٹر کے طور پر استعمال ہوتا ہے۔اس چھوٹے پیڈل کی چین اوپر پریشر لیور میں ہک کے ذریعے لگی ہوئی ہے۔

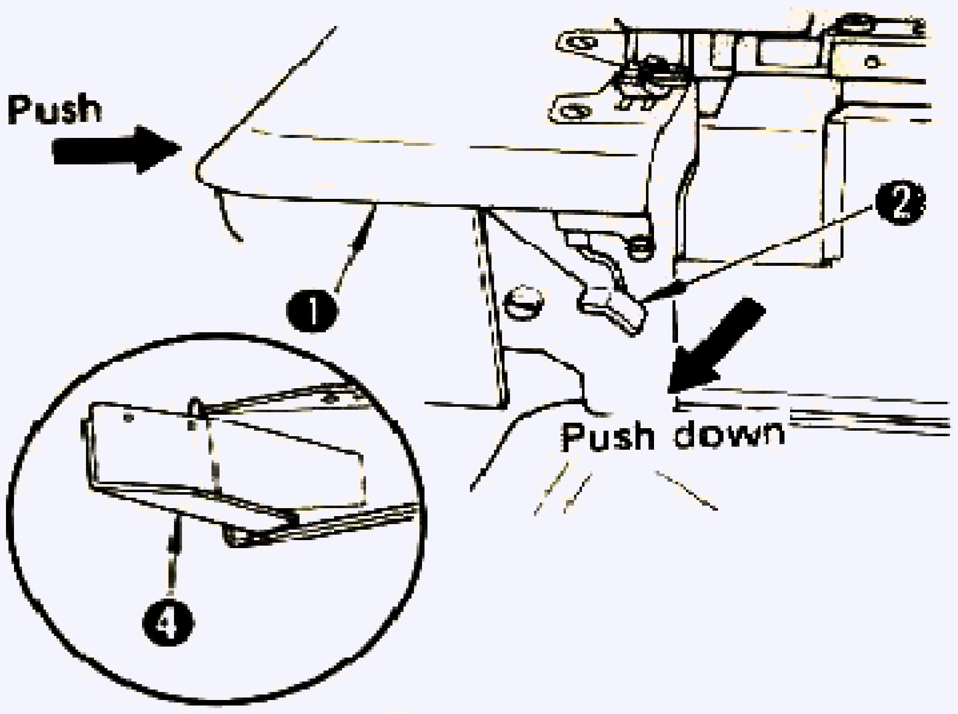


(b)۔ وی بیلٹ جو کہ موٹر سے ہوتا ہوا مشین کے ہینڈ ویل پر لگا ہوا ہے اس پر سیفٹی کور کا ہونا بہت ضروری ہے۔

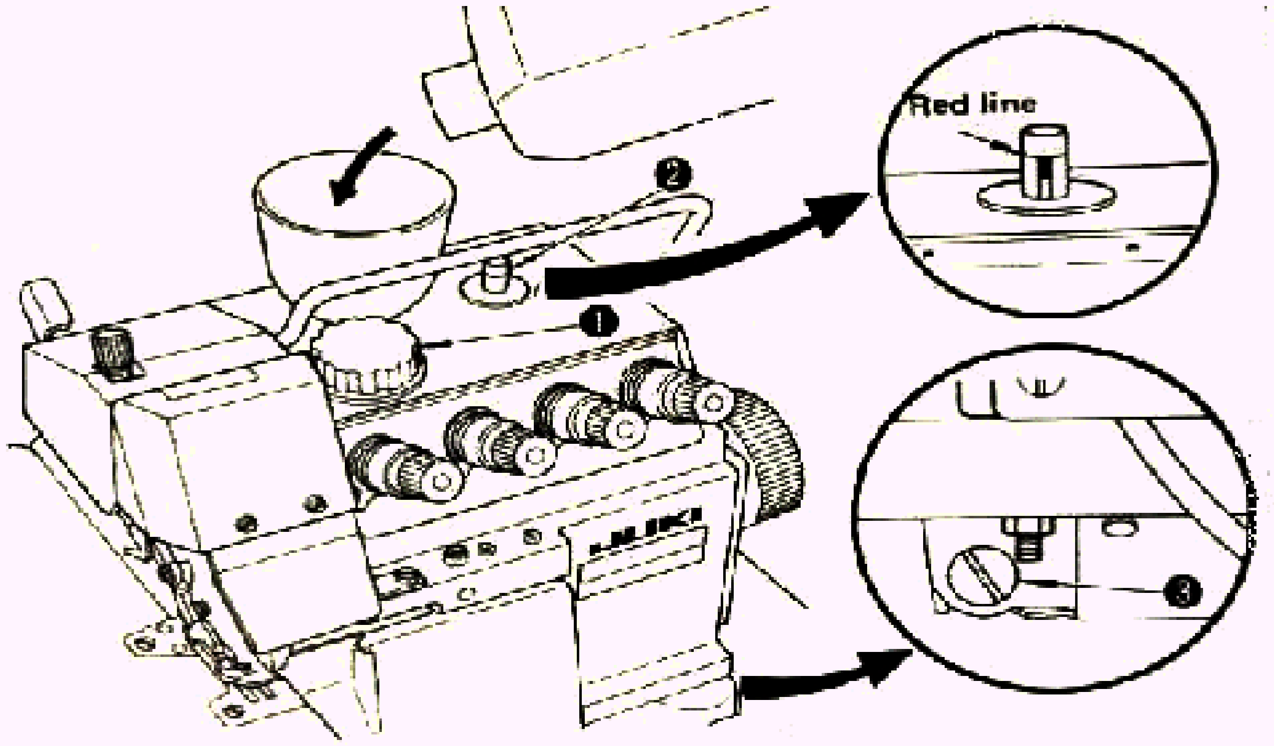
(c)۔ یہ سیفٹی پلیٹ مشین کے بالکل سامنے والے حصے پر تھریڈ گائیڈ کے اوپر لگی ہوئی ہے جس کو دیئے ہوئے نشان کی جانب دھکیلنے پر یا دبانے پر سیفٹی پلیٹ کا لیور کھل جاتا ہے۔اس طرح پلیٹ کو نیچے کی جانب کھینچنے پر یہ کھل جاتی ہے اور آپ تھریڈ گائیڈ میں دھاگہ ڈال سکتے ہیں۔



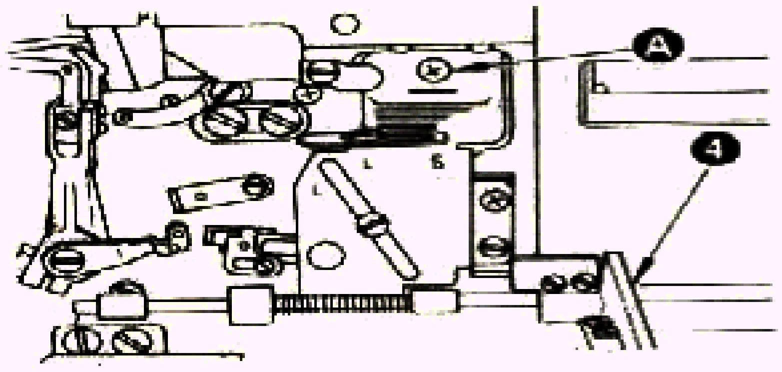
(d)۔ اوپر دی گئی تصویر میں ۴ نمبر پر جو لیور دائرے میں دکھایا گیا ہے اس کو نیچے کی جانب دبا دینے سے کلاتھ پلیٹ کا لیور فری ہو جاتا ہے جس سے کلاتھ پلیٹ کو دھکیل کر کھول لیا جاتا ہے۔

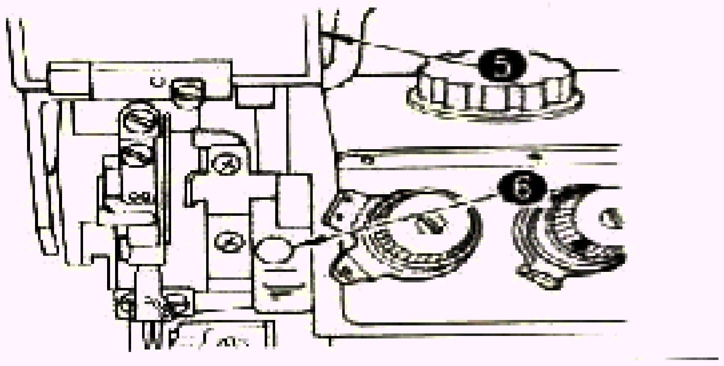


۴۔ لبریکیشن



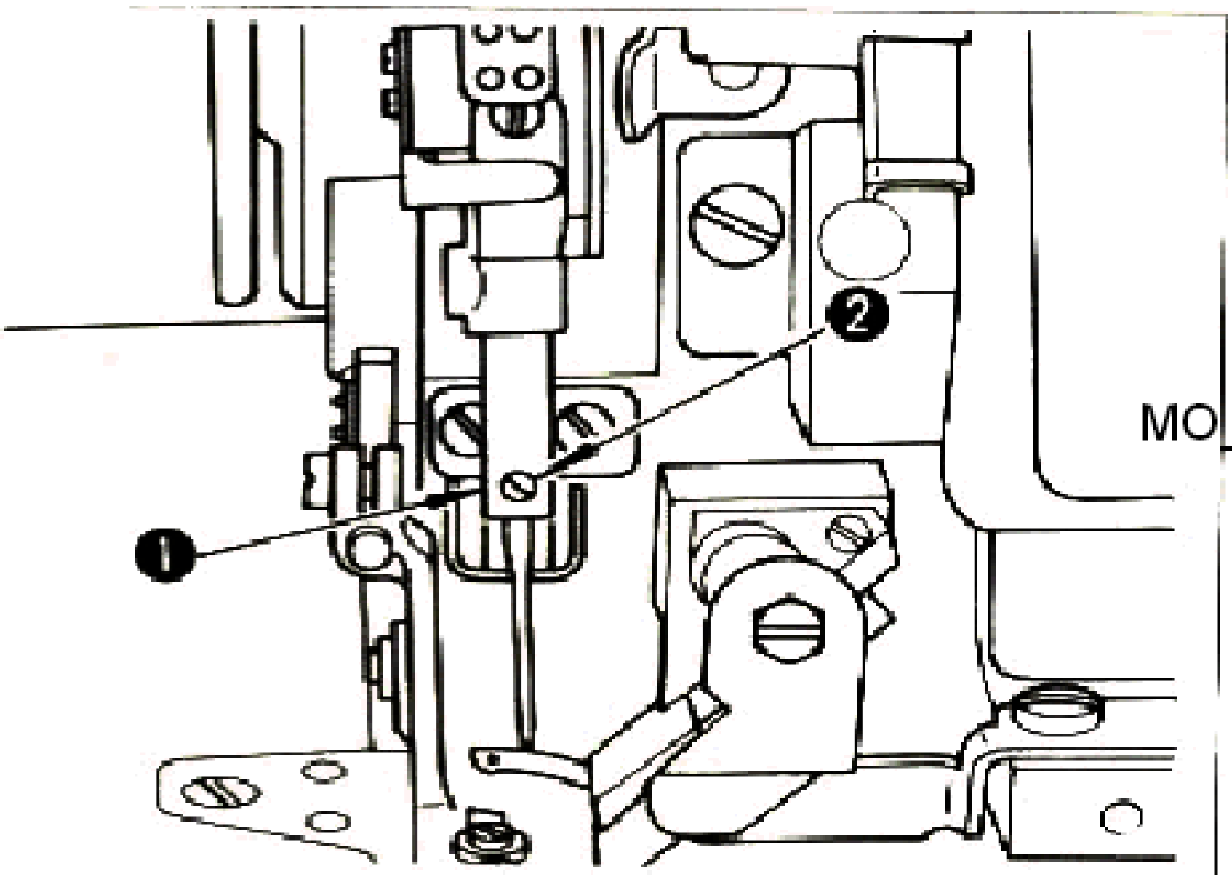
(a)۔ اگر آئل سرخ لائن سے نیچے ہو تو اس میں پیک لگا کر آئل ڈالیں۔ اس کے علاوہ تھریڈ آئل پوٹ کو بھی آئل سے بھریں۔



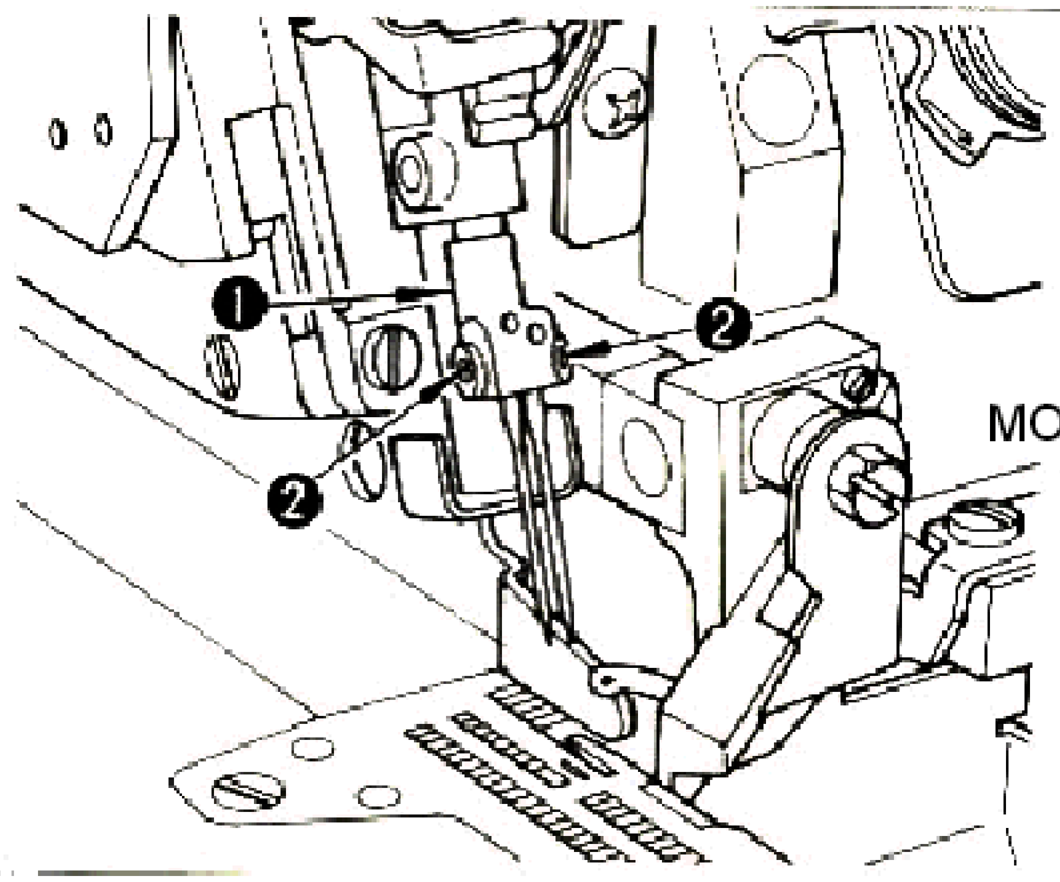


(b)۔ نیڈلز کا نکل کوٹ برقرار رکھنے کے لیے اس میں سیلکان آئل استعمال کیا جاتا ہے جو کہ نیڈل کی چمک کو برقرار رکھتا ہے اور نیڈل کو گرم نہیں ہونے نہیں دیتا۔ اسی وجہ سے دھاگہ بار بار نہیں ٹوٹتا۔ لوپر کا کور کھولیں اور اس میں اچھی قسم کا سیلکان آئل، آئل فیڈر کے ذریعے ڈالیں۔

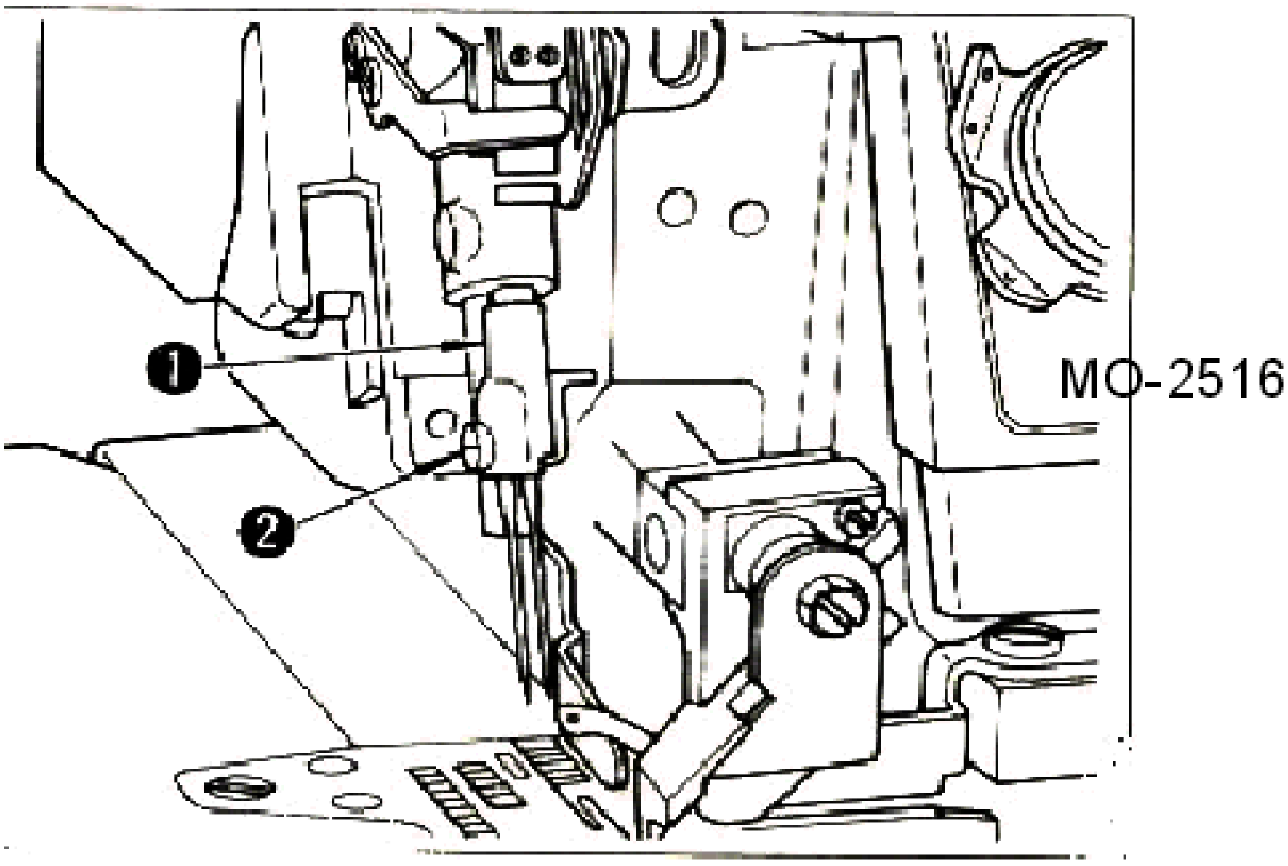
۵۔ نیڈل تبدیل کرنا



(a)۔ اس مشین میں سنگل نیڈل استعمال ہوتی ہے اور اس کی نیڈل بار کے اوپر ایک پیچ لگا ہوتا ہے جسے سکریو ڈرائیور سے ڈھیلا کر کے نیڈل نکال سکتے ہیں نیڈل لگاتے ہوئے یہ احتیاط کریں کہ نیڈل کو اچھی طرح اوپر تک نیڈل بار میں پیوست کریں۔



(b)۔ یہ فائیو تھریڈ اوورلاک ہے۔ اس میں ایک ہی نیڈل بار میں کلمپ کے ذریعے ڈبل نیڈل استعمال ہوتیں ہے جس پر سائیڈ میں ایل کی (L-Key) پیچ استعمال ہوتے ہیں۔ انہیں ایل کی کے ذریعے لوز کر کے نکالا اور ڈالا جاتا ہے۔



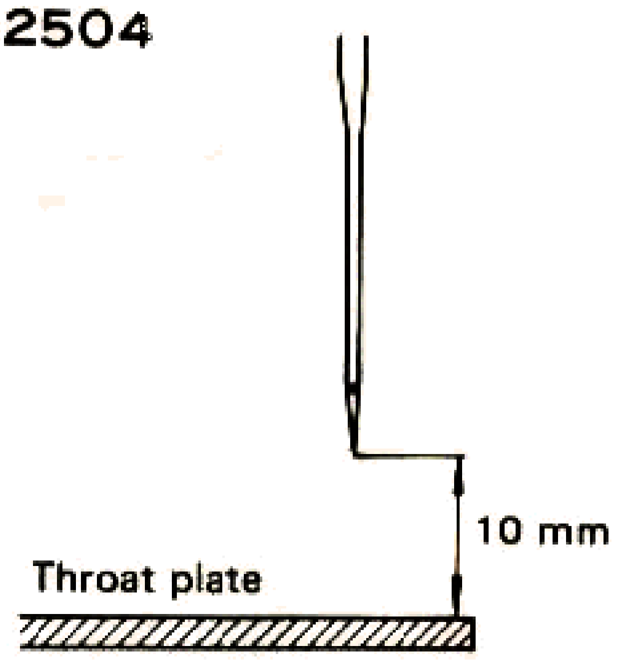
(c)۔ یہ مشین بھی فائیو تھریڈ ہے مگر اس کی نیڈل بار دو شاخہ ہے جس میں علیحدہ علیحدہ نیڈل
پیچ کے ذریعے لگی ہوتی ہے۔سوئیوں کے متعلق اور ان کی ایڈجسٹمنٹ ، مینوفیکچرنگ کمپنی کی جانب سے
درج ذیل ہے۔

The standard needle is DC x 27 # 11.A needle of DC x 1 can be also used, but it sometimes requires adjustment of the clearance between the looper and needle. It is advisable to use a needle of DC x 27 for strict stitch performance.

1. ***Bring needle clamp to the highest position.***
2. ***Loosen needle clamp screw and fully insert the needle into the needle clamp hole with the needle recess facing backwards as viewed form the opertor's side.***
3. ***Thighten the needle clamp screw.***

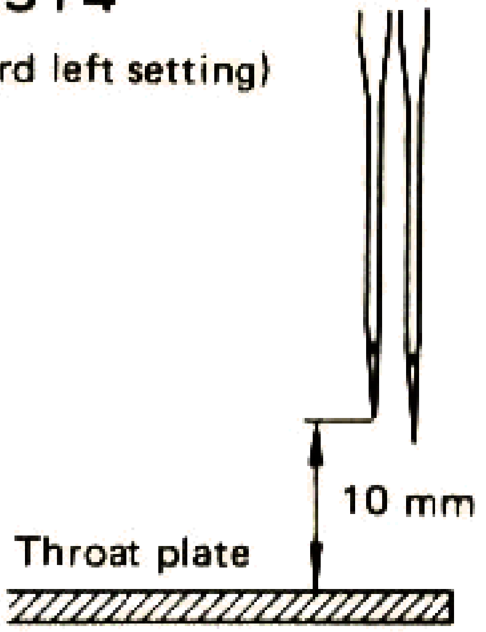
سوئی کو نیڈل بار میں لگانے کے متعلقہ نیڈل پوائنٹ اور تھراوٹ پلیٹ کا فاصلہ درج ذیل تصاویر میں دکھایا گیا ہے۔ یہ فاصلہ نیڈل بار کو بالکل ہائی پوائنٹ پر روک کر دکھایا گیا ہے۔

MO-2504

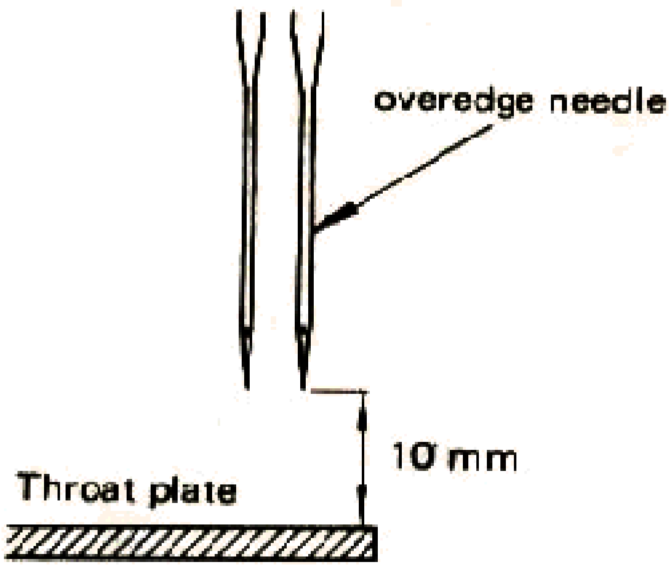


MO-2514

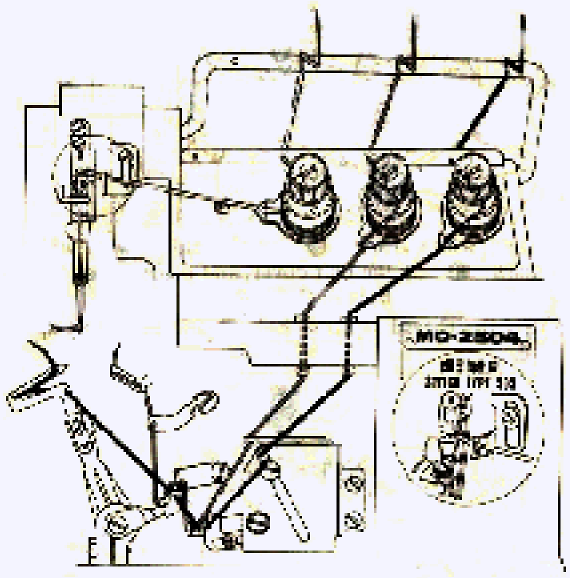
(Standard left setting)

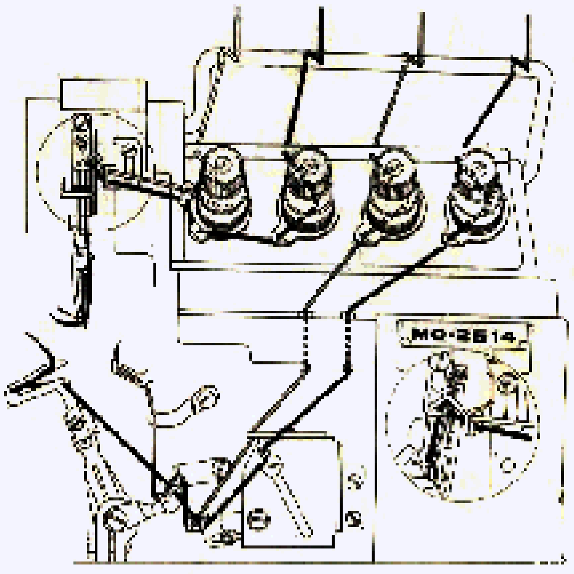


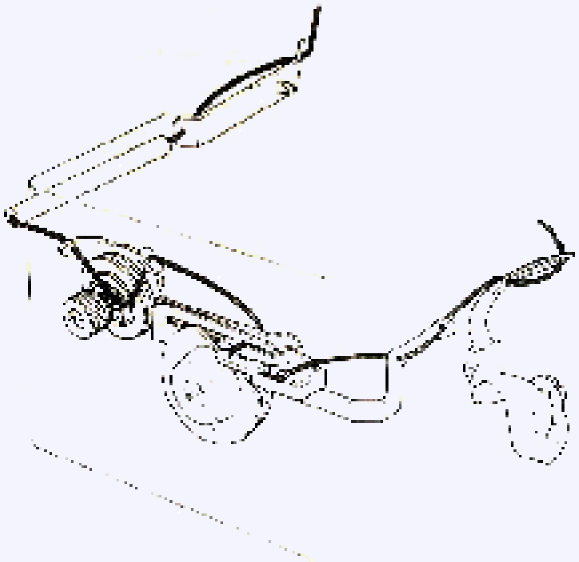
MO-2516

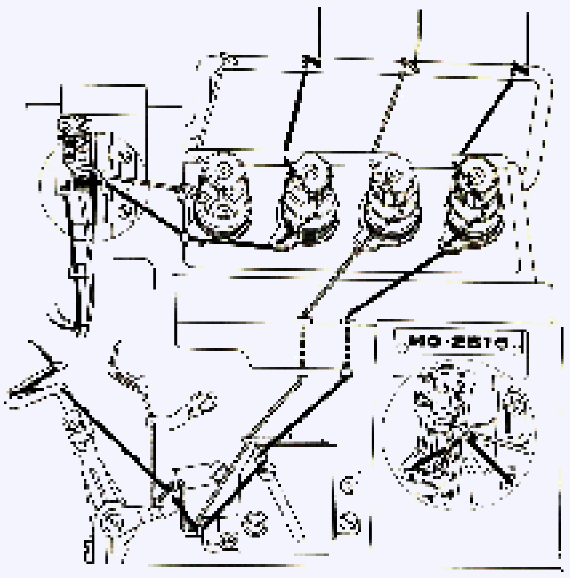


اوورلاک مشین میں دھاگہ ڈالنے کا چارٹ دیا گیا ہے جس کی بار بار پریکٹس کریں۔







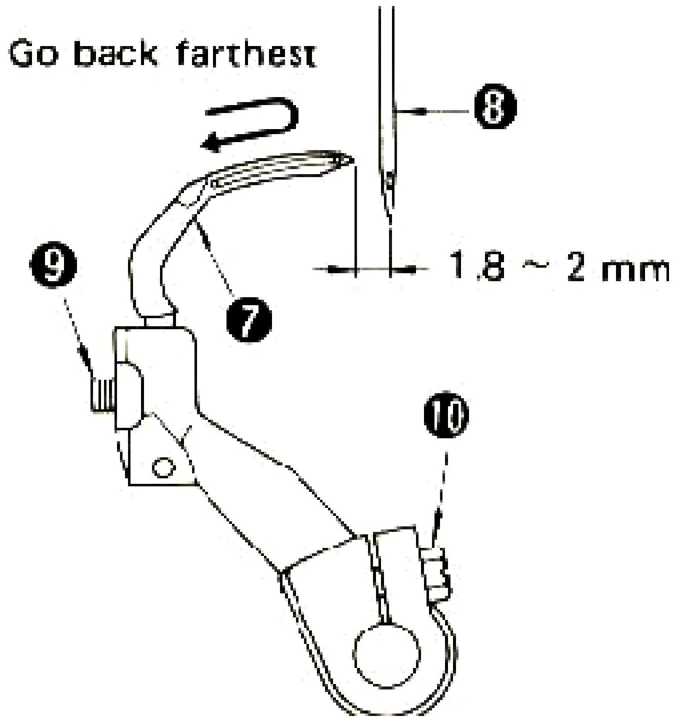


Threading the Machine according to the threading chart given up.

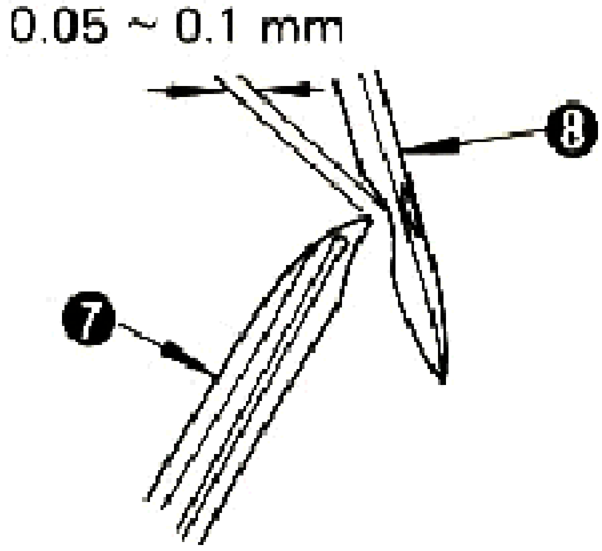
(The same chart is inside of the Manual)

لوئرلوپر کی ٹائمنگ ایڈجسٹمنٹ کا فاصلہ

جب لوئرلوپر بالکل پیچھے کی جانب مکمل طور پر ٹھہر جائے تو لوپر کے پوائنٹ کا فاصلہ نیڈل کے پوائنٹ سے 3.7mm سے 4.3mm ہونا چاہیے۔ یہ ایڈجسٹمنٹ کرنے کے لیے سیٹ سکریولوز کریں اور لوپر ہولڈر کے ذریعے لوپر کو گھمائیں۔

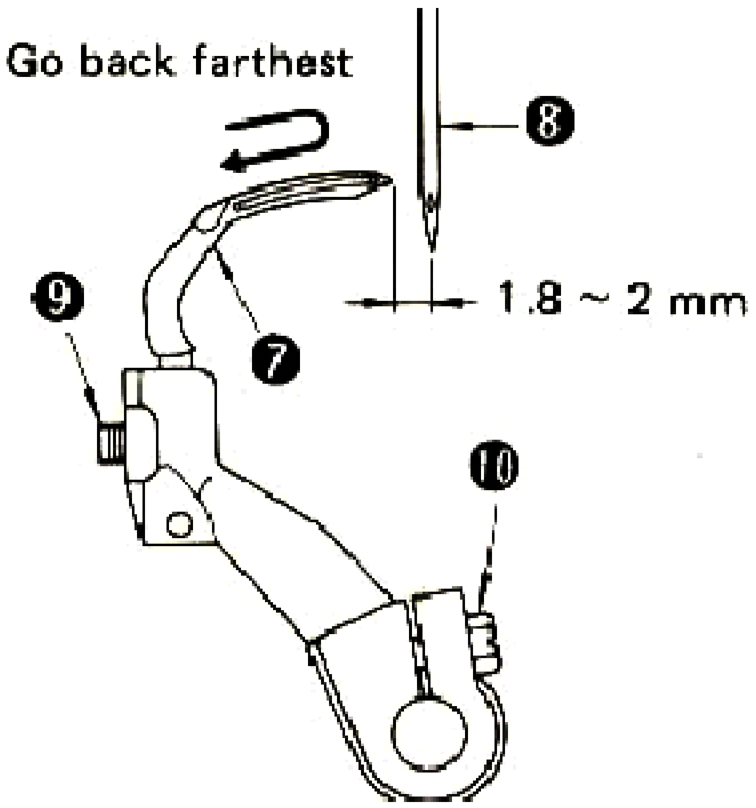


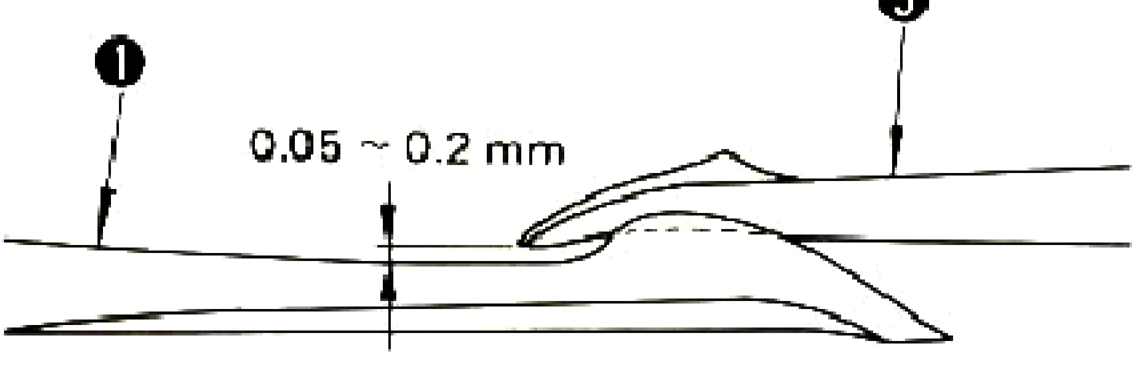
جب لوئر لوپر نیڈل کو کراس کر رہا ہو تو اس کے اور نیڈل کے درمیان کا فاصلہ 0.05mm سے 0.1mm ہونا چاہیے۔



ڈبل چین لوپر کی ٹائمنگ ایڈجسٹمنٹ کا فاصلہ

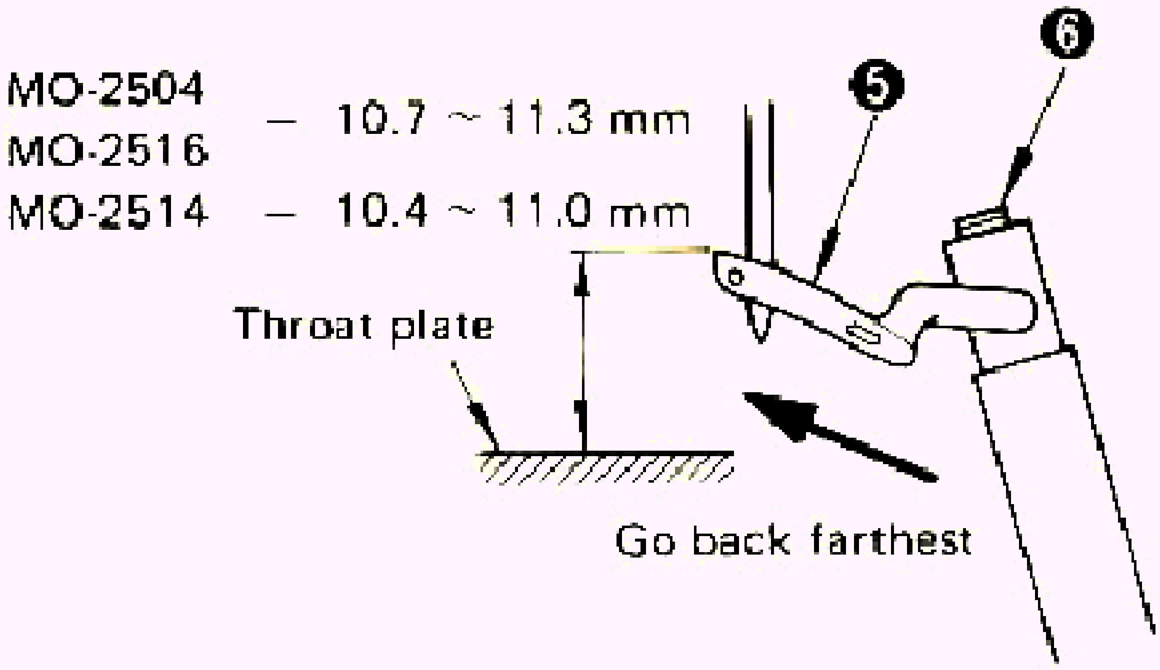
ڈبل چین لوپر جب بالکل بیک سائیڈ پر آخر میں ہو تو اس کا فاصلہ نیڈل پوائنٹ سے 1.8mm سے 2mm تک ہونا چاہیے۔اس کے علاوہ نیڈل کٹ اور لوپر پوائنٹ کا درمیانی فاصلہ 0.05mm سے 0.1 ہونا چاہیے۔ جب یہ آپ میں ایک دوسرے کو کراس کر رہے ہوں۔اس کی ایڈجسٹمنٹ اس کے سیٹ سکریو لوز کر کے چین لوپر کو Move کر کے سیٹ کریں۔



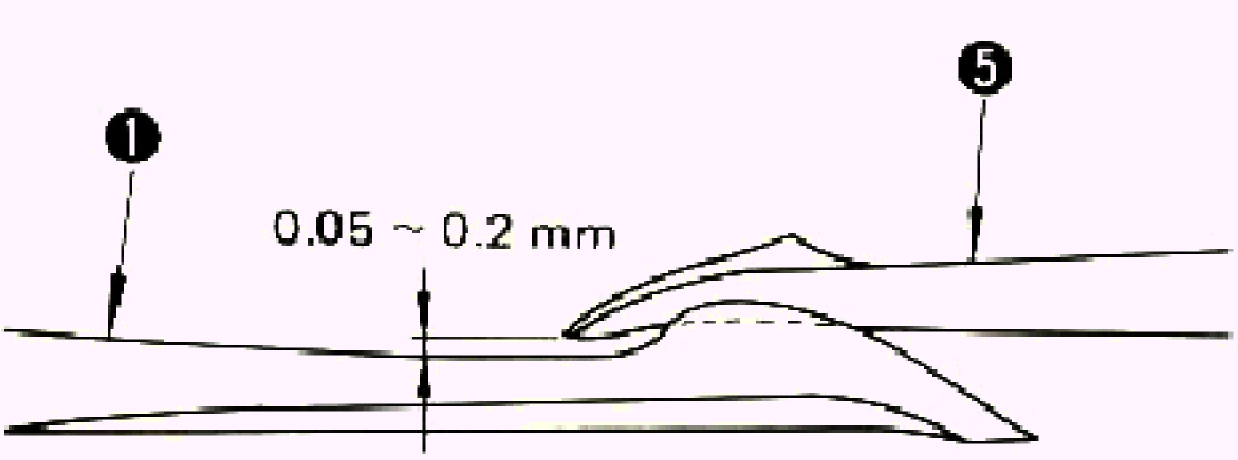


اپر لوپر کی ٹائمنگ ایڈجسٹمنٹ کا فاصلہ

جب اپر لوپر کی بار بالکل ہائی پوائنٹ پر ہو تو اس لوپر کے پوائنٹ کا فاصلہ تھراوٹ پلیٹ سے 10.4mm سے 11.0mm ہونا چاہیے۔



اپر لوپرز اور لوئر لوپر کے درمیان کا کراس فاصلہ 0.05mm سے 0.2mm ہونا چاہیے۔ یہ ایڈجسٹمنٹ سیٹ سکریو کو لوز کرنے کے بعد اپر لوپر کو Move کر کے کیا جا سکتا ہے۔



	MO-2504	MO-2514	MO-2516
Sewing speed (Max.)	8,500 s.p.m.	8,000 s.p.m.	7,500 s.p.m.
Stitch length	0.8 ~ 4 mm (1/64" ~ 5/32") (special model : up to 5 mm)		1.5 ~ 4 mm (5 mm)
Needle gauge		1.6, 2.0, 2.4 mm	1.6, 2.0, 2.4, 3.2, 4.8, 6.8mm
Overedge width	1.6, 2.4, 3.2, 4.0, 4.8, 6.4 mm	2.0, 3.2, 4.0, 4.8 mm	3.2, 4.0, 4.8, 5.6, 6.4 mm
Differential feed ratio	Gathering stitch 1:2 (Max. 1:4) Stretching stitch 1:0.7 (Max. 1:0.6)		
Needle	DC x 27 (standard) (DC x 1 may be used)		
Presser foot lift	Max. 7.0 mm (9/32") (excluding some subclass models)		
Lubricating oil	JUKI New Defrix Oil No. 2		

اس ٹیبل کے مطابق لوئر لوپر اور اپر لوپر کا Fabric Touching ٹیبل میں دکھائی گئی نیڈل کاؤنٹ کے مطابق ہونا چاہیے۔

SPECIFICATION

Sewing speed (Max.)	8,500s.p.m	8,000s.p.m	7,500s.p.m
Stitch length	0.8 ~ 4mm(1 / 64 " ~ 5 / 32 ") (Special model : up to 5 mm)		1.5 ~ 4 mm (5mm)
Needle gauge	---	1.6, 2.0,2.4mm	1.6, 2.0 , 2.4 , 3.2 , 4.8 , 6.8 mm
Overedge width	1.6, 2.4 , 3.2 , 4.0 , 4.8 , 6.4 mm	2.0 , 3.2 , 4.0 , 4.8 mm	3.2, 4.0 , 4.8 , 5.6 , 6.4 mm
Differential feed ratio	Gathering stitch 1:2 (Max. 1:4) Stretching stitch 1:0.7 (Max. 1:0.6)		
Needle	DC x 27 (standard) (DC x 1 may be used)		
Pressure foot lift	Max. 7.0 mm (9 / 32") (excluding some subclass models)		
Lubricating oil	JUKI New Defrix Oil No. 2		

مشق نمبر 1　　　　سبق نمبر 4

سوالنمبر 1: مندرجہ ذیل خالی فقرات کو پُر کریں۔

۱۔ جب آپ مشین چلا رہے ہوں تو __________ کو ہرگز نہ پکڑیں۔

۲۔ اگر آئل گیج کی سرخ لائن __________ نہ آئے تو اس میں آئل کی کمی ہے

۳۔ کام شروع کرنے سے پہلے آئل دو یا تین قطرے __________ اور میں ڈالیں۔

۴۔ مشین کے چلنے کی درست سمت کو علم آپ کو ہینڈ ویل کے __________ گھومنے پر پتہ چلے گا۔

۵۔ جب آپ پاور سپلائی کا بٹن اَن کرنے لگیں تو اپنی انگلی مشین کی __________ سے دور رکھیں۔

۶۔ مشین کا وی بلٹ بدلنے سے پہلے یہ یقین کر لیں کہ مشین کی __________ کا بٹن آف ہے۔

۷۔ وی بیلٹ پر __________ ہونا بہت ضروری ہے۔

۸۔ کلاتھ پلیٹ کو کھولنے کیلئے لیور کو __________ کی جانب دبانے سے کھل جاتی ہے۔

۹۔ نیڈلز کا نکل برقرار رکھنے کیلئے اس میں __________ استعمال کیا جاتا ہے۔

۱۰۔ سنگل نیڈل __________ مشین میں استعمال ہوتی ہے۔

۱۱۔ فائیو تھریڈ اور لاک میں __________ نیڈل استعمال ہوتی ہے۔

۱۲۔ اور لاک مشین میں __________ نمبر کی نیڈل استعمال ہوتی ہے۔

۱۳۔ سوئی کو نیڈل بار میں لگاتے ہوئے نیڈل پوائنٹ اور تھراوٹ پلیٹ کا فاصلہ __________ ہونا چاہیے۔

۱۴۔ لوپر اور نیڈل کا فاصلہ __________ ہونا چاہیے۔

۱۵۔ جب لوپر نیڈل کو کراس کر رہا ہو تو نیڈل کے درمیان فاصلہ __________ ہونا چاہیے۔

پریکٹیکل نمبر 1　　　سبق نمبر 4

عنوان: آئلنگ اینڈ کلینگ	تاریخ:

تمام ٹریڈز مشین میں آئل ڈالیں اور آئل گیج کو چیک کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 2 سبق نمبر 4

تاریخ:	عنوان: کلاتھ پلیٹ

تمام ٹرینیز لیور کے ذریعے پلیٹ کو کھولیں اور لوپر کا دھاگہ ڈالیں۔

ٹرینی کے دستخط:

انسٹرکٹر کی رائے:

انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 3　　　سبق نمبر 4

عنوان: سیفٹی کور	تاریخ:
تمام ٹرینیز اوورلاک مشین کے سیفٹی کور کو کھولیں اور دوبارہ بند کر کے سلائیاں لگائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 4　　　　سبق نمبر 4

عنوان: سیفٹی کور	تاریخ:
تمام ٹرینیز اوورلاک مشین کے سیفٹی کور کو کھولیں اور دوبارہ بند کرنے کی پریکٹس کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 5　　　　سبق نمبر 4

عنوان: فیڈ گریجویشن	تاریخ:

تمام ٹرینیز اوورلاک مشین کی فیڈ گریجویشن کم اور زیادہ کر کے تیس سلائیاں چھ انچ لمبی لگائیں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 6 سبق نمبر 4

عنوان: نیڈل اور لوپر کی ایڈجسٹمنٹ	تاریخ:

تمام ٹرینیز نیڈل اور لوپر کی فاصلہ ٹائمنگ کے لحاظ سے ایڈجسٹمنٹ کریں۔

ٹرینی کے دستخط:

انسٹرکٹر کی رائے:

انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 7 سبق نمبر 4

عنوان: اپرلوپر ٹائمنگ	تاریخ:
تمام ٹرینیز اپرلوپر کی نیڈل سے کراس ٹائمنگ کھول کر دوبارہ ایڈجسٹمنٹ کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

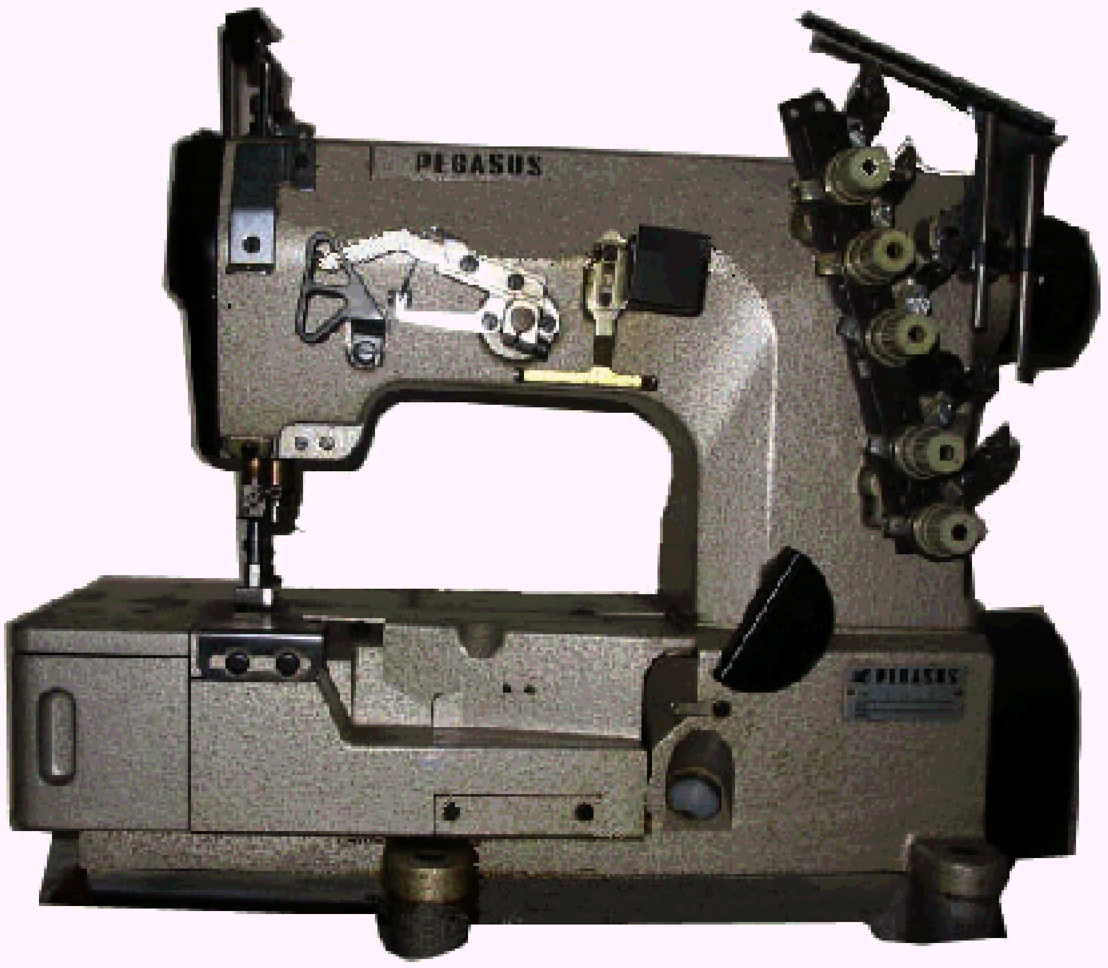
پریکٹیکل نمبر 8   سبق نمبر 4

عنوان: پاور سپلائی	تاریخ:
تمام ٹرینیز موٹر کی سیدھی اور الٹی جانب چلنے کی تبدیلی ظاہر کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

سبق نمبر 5

فلیٹ لاک مشین   Flate Lock Machine

یہ مشین اپر سلائی کے لیے استعمال ہوتی ہے اس میں تین دھاگے بھی استعمال ہوتے ہیں اور پانچ دھاگے بھی استعمال ہوتے ہیں۔ سلائی کی خوبصورتی اور دوہری پائیداری کے لیے اس مشین کا کام بے مثال ہے۔ فلیٹ لاک مشین کی کافی اقسام ہے۔ بلکہ جدید تقاضوں کی بنا پر اب یہ مشینیں کمپیوٹرائزڈ بھی دستیاب ہے۔ اس کے کام کرنے کی سپیڈ دوسری مشینوں سے زیادہ ہے اور اجرت بھی زیادہ ہے۔
فلیٹ لاک کی تفصیلات اگلے اسباق میں مکمل طور پر لکھی گئیں ہیں۔



Pagasus W-664 five thread sewing

Flat Lock Machine

فلیٹ لاک مشین کا تعارف

Introduction of Flate Lock Machine

انڈسٹریل گارمنٹس میں فلیٹ لاک مشین سب سے اہم ہے اور یہ مشین سب سے قیمتی ہے۔ اس کو چلانے کے لیے ماہر آپریٹر کی ضرورت ہوتی ہے کیونکہ یہ سلائی کئے ہوئے فیبرک کے درمیان میں دوبارہ سے سلائی کرتی ہے اور اس مشین سے گارمنٹس پیس کی بوٹم پیہم اور کف پیہم بھی کی جاتی ہے۔ یہ مشین سنگل نیڈل پر بھی چلتی ہے اور اس میں ڈبل نیڈل بھی لگائی جاتی ہے۔ گارمنٹس پر اس مشین کا کام بہت اہم ہے۔ اس پر تین دھاگے بھی چلتے ہیں اور پانچ دھاگے بھی چلتے ہیں یہ مشین زیادہ تر فیشن گارمنٹس میں استعمال ہوتی ہے کیونکہ الاسٹک وغیرہ اور مغزی وغیرہ کے لیے بھی اس مشین پر پرزہ لگا کر کام لیا جاتا ہے۔

مختلف فیکٹریز اور یونٹ میں اس مشین پر کافی بھاری اجرت ادا کی جاتی ہے اور یہ مشین کم وقت میں زیادہ کام سرانجام دیتی ہے۔ فلیٹ لاک کی مینٹیننس بہت ضروری ہے کیونکہ اس مشین کی کارکردگی صرف اس کے پرزوں کی ٹائمنگ کی بنا پر ہے۔ فلیٹ لاک مشین کی پروڈکشن دوسری مشینوں سے قدرے زیادہ ہے کیونکہ اس پر کام کرنا بہت آسان ہے اگر آپریٹر اس کی تمام تکنیکی عوامل سے واقف ہے۔ فلیٹ لاک مختلف اقسام اور شکل کی ہوتی ہے کیونکہ سلائی کے دوران کافی آپریشن ایسے ہیں جو کہ ایک ہی قسم کی مشین پر مکمل کرنے بہت مشکل ہیں۔

فلیٹ لاک مشین کے لیے مختلف فیشن اور آپریشن مکمل کرنے کے لیے اس مشین پر مختلف اقسام کے لوکل پرزہ جات استعمال ہوتے ہیں۔ اس کے فائیو تھریڈ سٹیچنگ کے لیے اس پر علیحدہ سے کچالو پر لگایا جاتا ہے جو کہ اک پیچ کے ذریعے اتار کر علیحدہ بھی کیا جاسکتا ہے۔ اور اگر تھری تھریڈ سلائی مقصود ہو تو پھر اس کا کچالو پر اتار دیا جاتا ہے۔ فلیٹ لاک مشین کا سب سے اہم مسئلہ اس کی مینٹیننس کا ہے۔

اس دور جدید میں مزید جدید ترین کمپیوٹرائزڈ فلیٹ لاک مشین نے گارمنٹس کے فیشن اور ڈیزائن کو زیادہ آسان کر دیا ہے۔ یہ کمپیوٹرائزڈ مشینیں گارمنٹس کی فیشن ڈیزائننگ میں خودکار ثابت ہوئی ہیں۔ ان مشینوں کی بدولت ہی گارمنٹس میں زیادہ فنشنگ اور پائیداری کے ساتھ ساتھ کوالٹی کے سٹینڈر کو بھی برقرار رکھا ہے۔ فلیٹ لاک کے مختلف پرزہ جات اور اس کی دیکھ بھال کے متعلق مکمل معلومات با تصویر یہاں موجود ہیں۔ جن پر عمل کر کے اس مشین کی کوالٹی اور پروڈکشن سپیڈ کو برقرار رکھا جاسکتا ہے۔

فلیٹ لاک مشین کے متعلق چند ضروری ہدایات

(Contents of Flate Lock Machine)

۱۔ مشین چلانے سے پہلے کی ہدایات **Befor Operating**

(a) آئلنگ

(b) مینول لبریکیشن

(c) فلنگ سیلکان آئل

(d) دھاگہ ڈالنے کا طریقہ کار

۲۔ ٹیسٹ سیونگ **Test Sewing**

(a) پریشر فٹ پریشر

(b) مختلف فیڈ ریشو

(c) سٹیچ لینتھ

(d) تھریڈ ٹینشن

۳۔ استعمال کے دوران مینٹیننس **Maintenance During Use**

(a) مشین کی صفائی

(b) سوئیوں کی تبدیلی

(c) آئل کی فراہمی

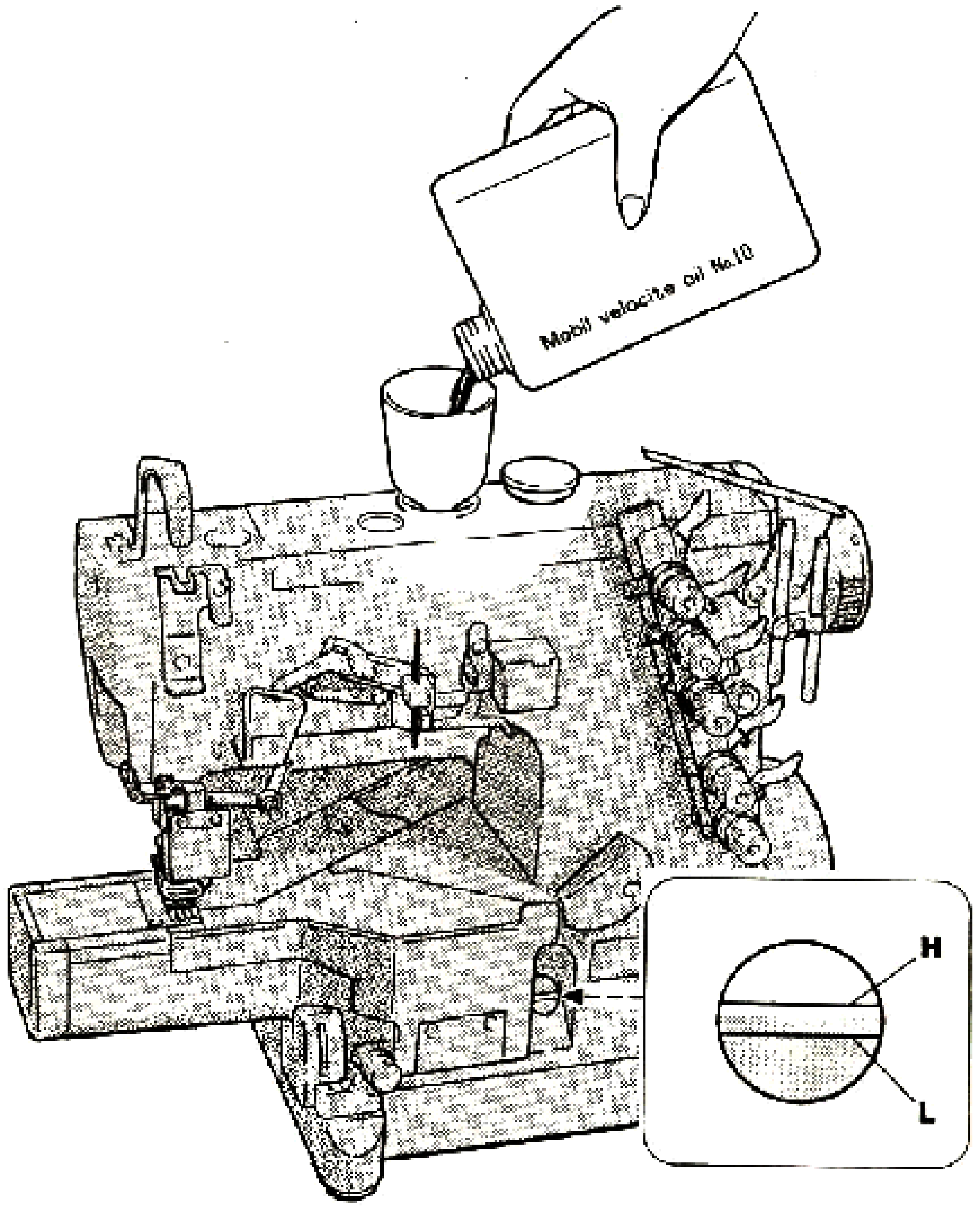
(d) آئل فلٹر کی تبدیلی

(e) آئل کی تبدیلی

ان کے متعلق تمام تفصیلات اگلے صفات پر موجود ہیں۔

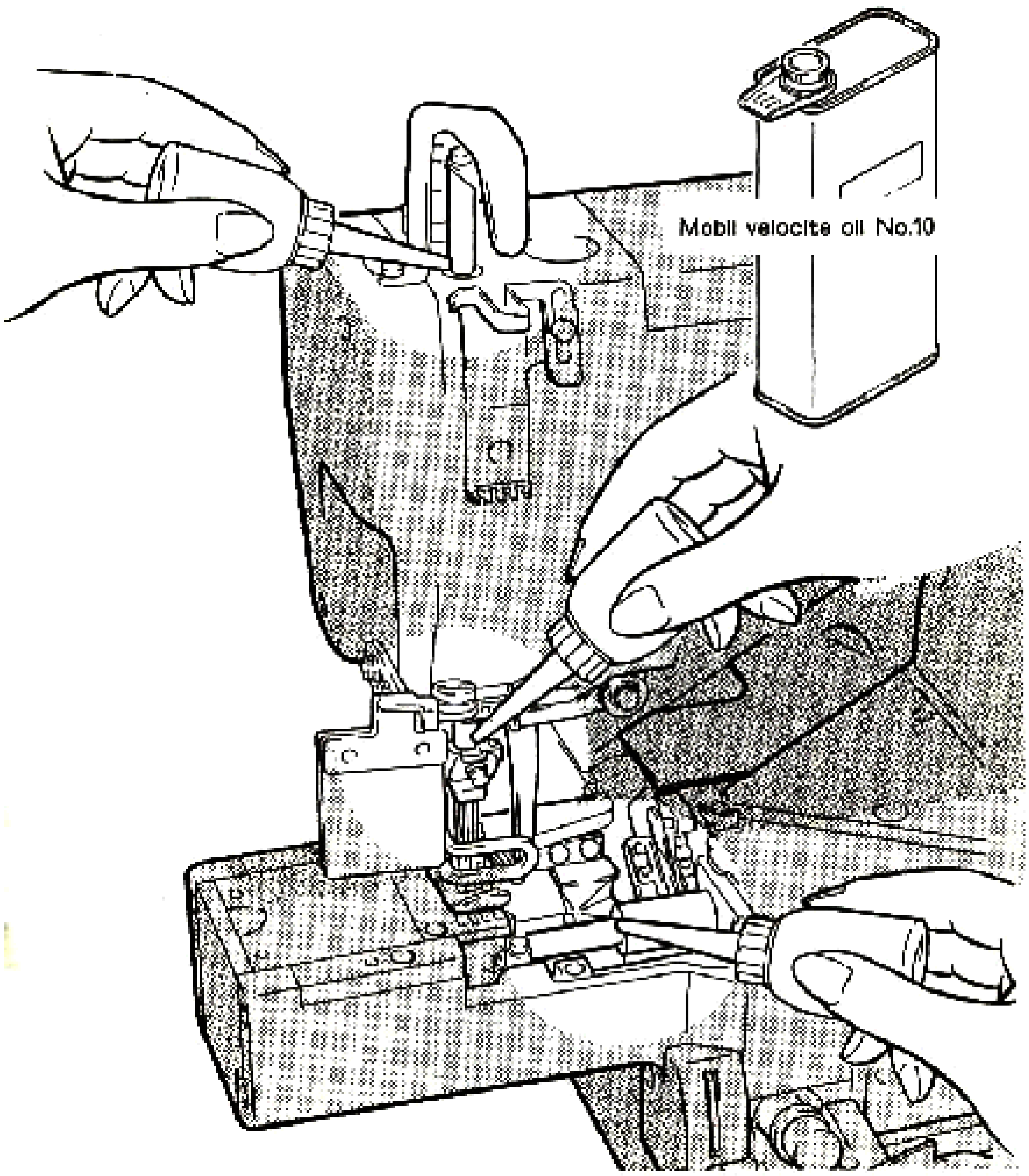
(a) آئلنگ(Lubrication)

مشین میں آئل ڈالتے ہوئے اس بات کا خیال رکھیں کہ مشین میں آئل کی سطح (H)ہائی اور (L)لو کی سرخ لائن کے درمیان ہو۔اس میں آئل اس وقت ڈالیں جب آئل کی سطح سرخ لائن کے (L) لیول سے نیچے ہو جائے۔



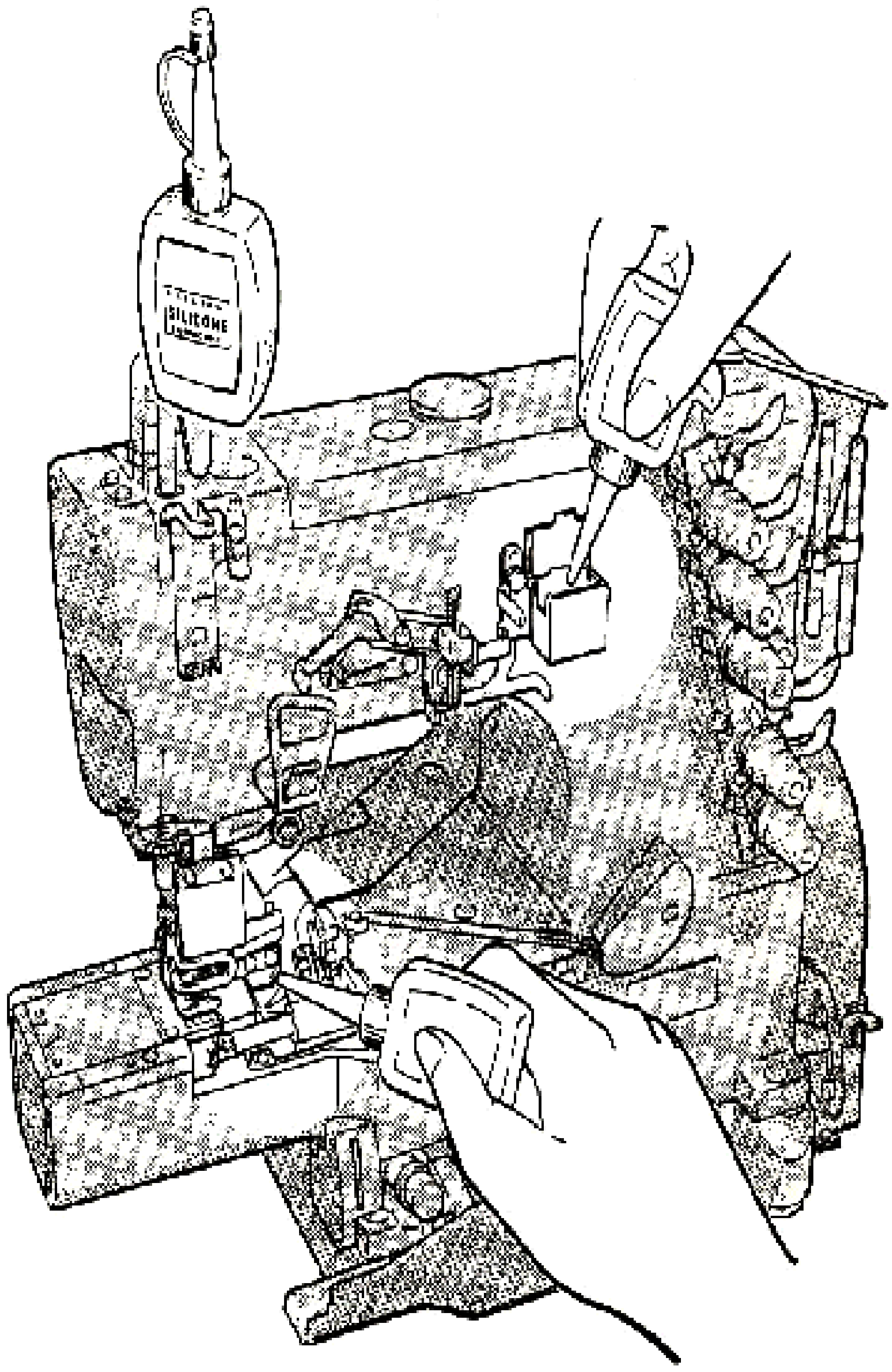
(b) بذریعہ پوٹ آئل کی فراہمی Manual Lubrication

جب فلیٹ لاک مشین کو کام کے لیے پہلی بار استعمال کریں تو اس میں ہاتھ کے ذریعے مشین کے نیڈل بار کے اوپر اور نیچے آئل ڈالیں۔ اس کے لوپر تھریڈ گائیڈ راڈ میں بھی دو سے تین قطرے آئل ڈالیں۔ اس سے مشین کی Moving اور کارکردگی برقرار رہے گی۔ آئل زیادہ نہ ڈالیں ورنہ سلائی کرتے ہوئے مشین کا آئل فیبرک پر لگ جائے گا۔



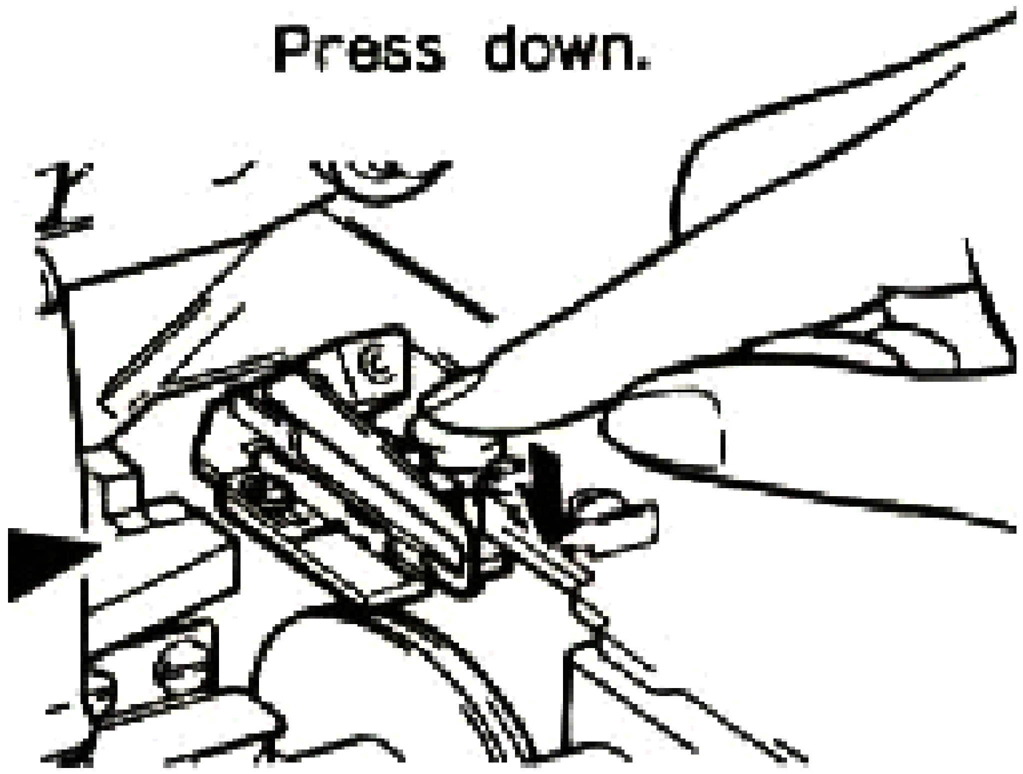
Filling the HR device فلنگ سیلکان آئل (c)

سیلکان آئل HR device میں اس لیے ڈالا جاتا ہے تا کہ ٹینشن پوسٹ سے آنے والا دھاگہ اس میں گیلا ہو کر جائے ۔ سیلکان کا استعمال اس لیے ضروری ہے کہ بعض اوقات دھاگے کی Strength کم ہوتی ہے اور جس کی وجہ سے دھاگہ بار بار ٹوٹتا ہے ۔اس کے علاوہ نیڈل کے گرم ہونے کی وجہ بھی سیلکان آئل کی عدم فراہمی ہے ۔اس میں سیلکان آئل کمپنی کا منظور شدہ UCCL-45 استعمال کریں۔

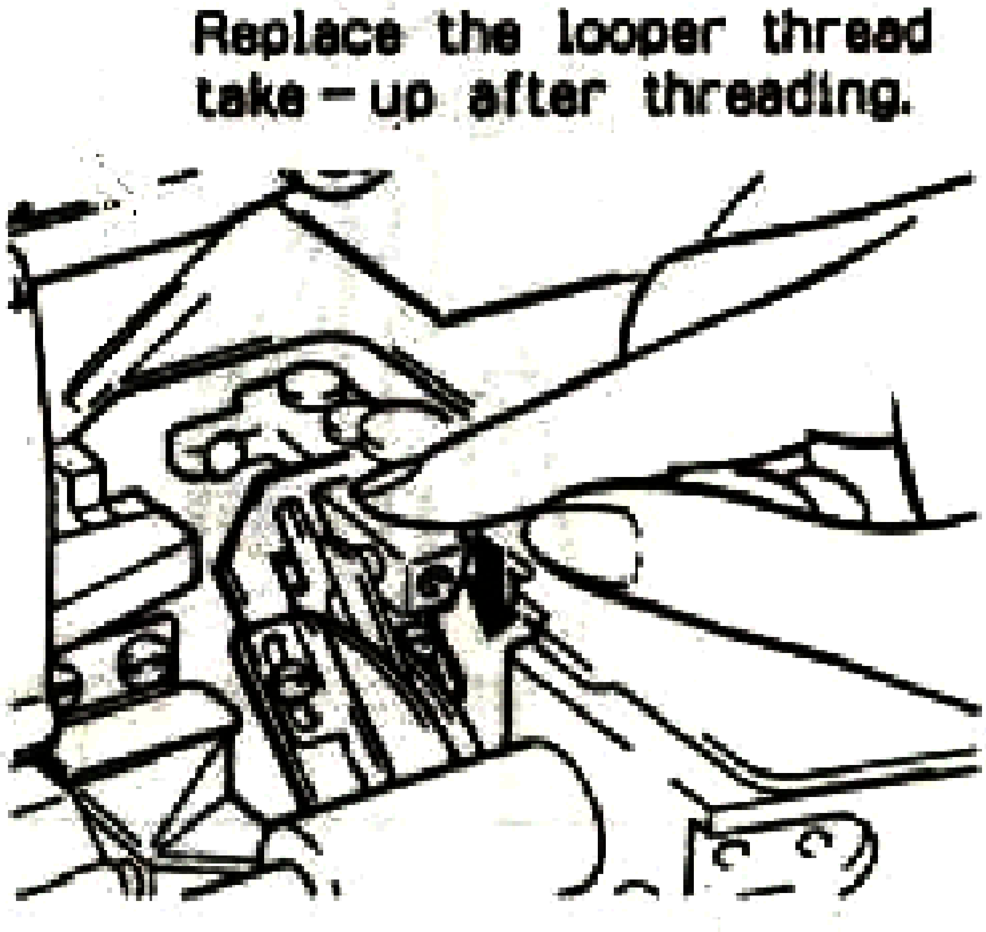


(d) دھاگہ ڈالنے کا طریقہ کار (Threading)

لوئر لوپر میں دھاگہ ڈالنے کا طریقہ یہ ہے کہ اس کے آئی گارڈ کو کھولیں اور پش ناب کو نیچے کی طرف دبا کر تھریڈ ٹیک اپ لیور باہر نکالیں اور اس میں ٹیوزر (چمٹی) کے ذریعے دھاگہ ڈالیں۔ اس کے بعد پش لیور کو آگے کی جانب دبا کر بند کر دیں اور اس کا دھاگہ لوئر لوپر میں ڈالیں۔ اس کے بعد اس کا آئی گارڈ بھی بند کر دیں۔ اس دوران آپ کی مشین کی پاور سپلائی بند ہونی چاہیے۔

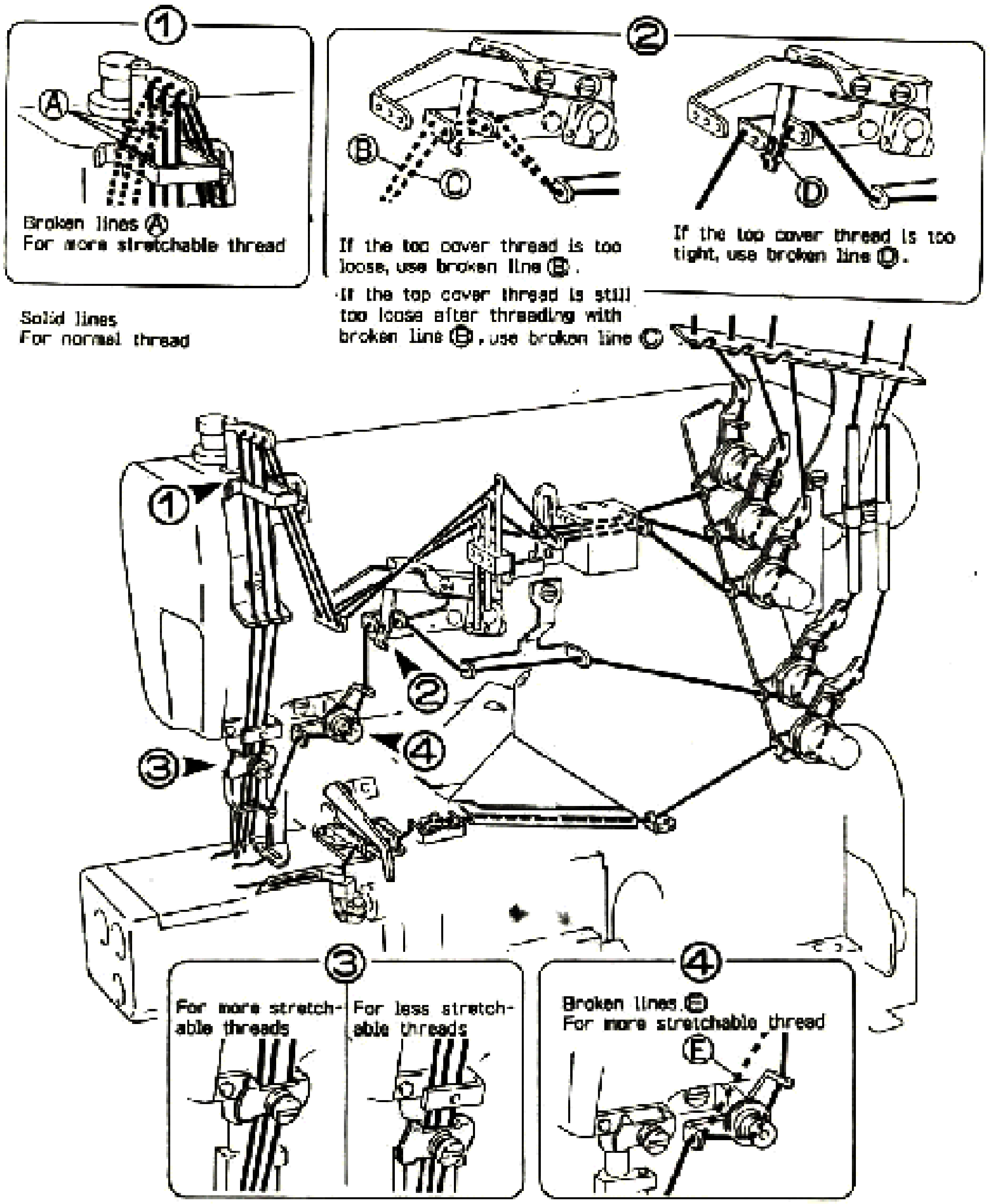


The looper thread take-up



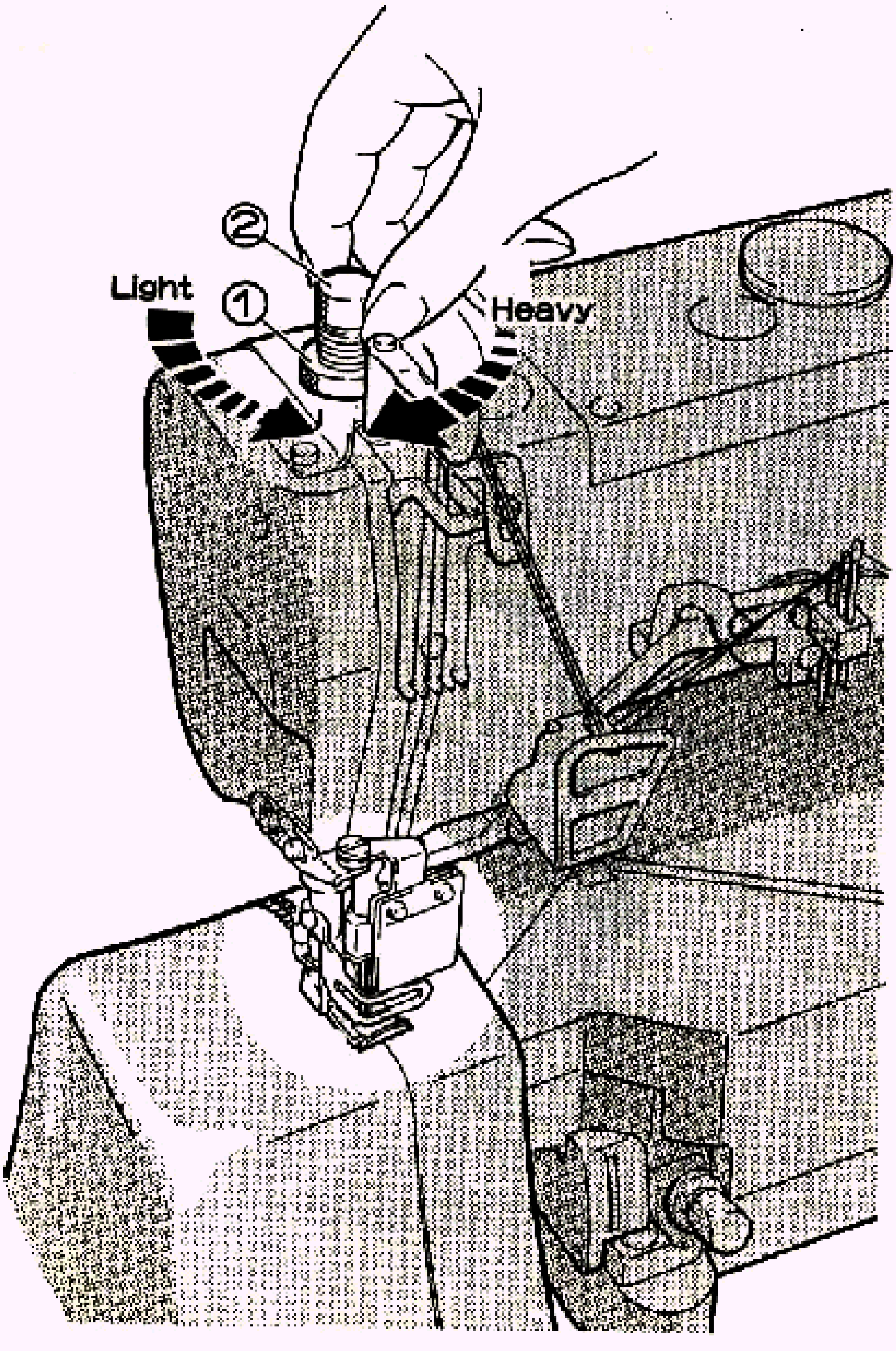
(d.1) نیڈل میں دھاگہ ڈالنے کی ترتیب (Threading Diagram)

ٹینشن پوسٹ سے دھاگہ تھریڈ گائیڈ میں درج ذیل چار طریقوں سے اس کی ٹینشن کے مطابق ڈالا جاسکتا ہے۔تھریڈ گائیڈ میں دھاگے کی سٹریچ لوز اور بروکن لائن کو A سے E تک (جیسا کہ تصاویر میں دکھایا گیا ہے)ترتیب دیا جاسکتا ہے۔



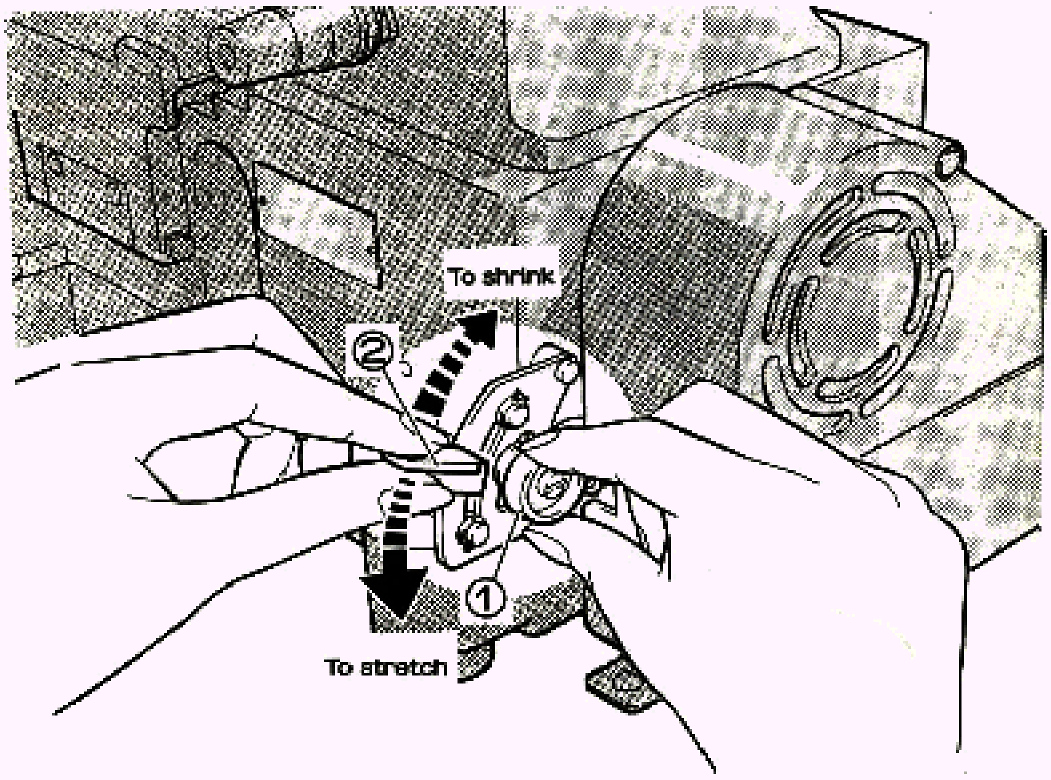
(2.a) پریشر فٹ پریشر (Pressure Foot Pressure)

فیبرک پر بوٹ کا پریشر بڑھانے کے لیے پریشر گیج کا نیچے والے نٹ کو لوز کریں اور پھر اوپر والی ناب کو دائیں طرف گھمانے پر بوٹ کا پریشر بڑھ جائے گا اور بائیں طرف گھمانے سے بوٹ کا پریشر کم ہو جائے گا۔ پریشر ایڈجسٹ کرنے کے بعد نٹ نمبر 1 کو دوبارہ سے کس دیں۔



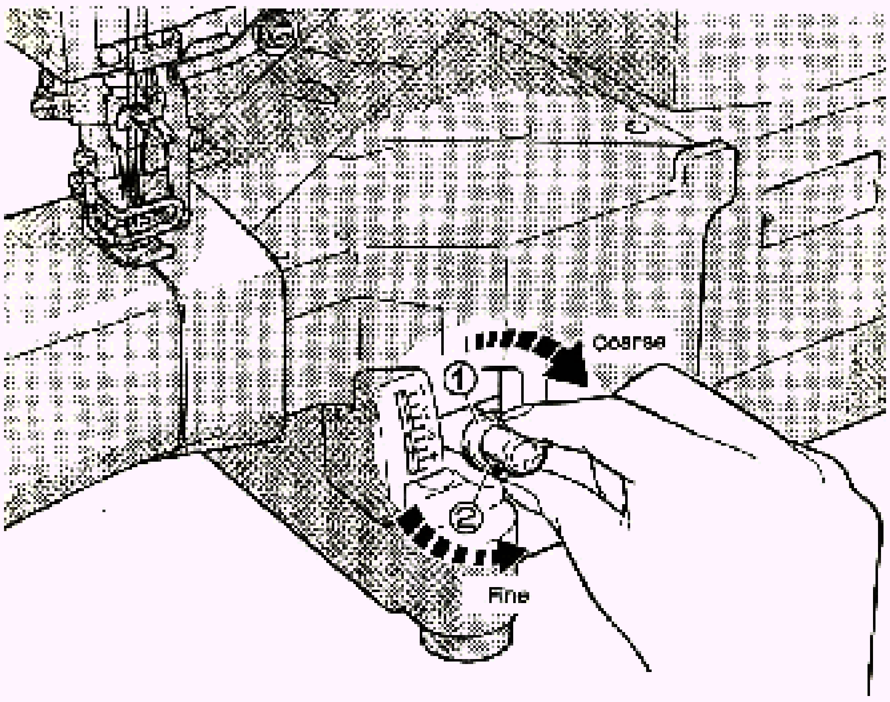
(Feed Ratio) فیڈ ریشو (2.b)

فیبرک کی فیڈ ریشو بڑھانے کے لیے مشین کے بیلٹ کور کے ساتھ ہی ایک گیج لگی ہوئی ہے۔جس کانٹ لوز کر کے اس کی فیڈ ریشو کا لیور اوپر یا نیچے کیا جا سکتا ہے۔اس کا لیور اوپر کرنے پر فیبرک کی فیڈ ریشو کم ہو جاتی ہے۔اور اس لیور کو نیچے کرنے سے فیبرک کی فیڈ ریشو بڑھ جاتی ہے۔



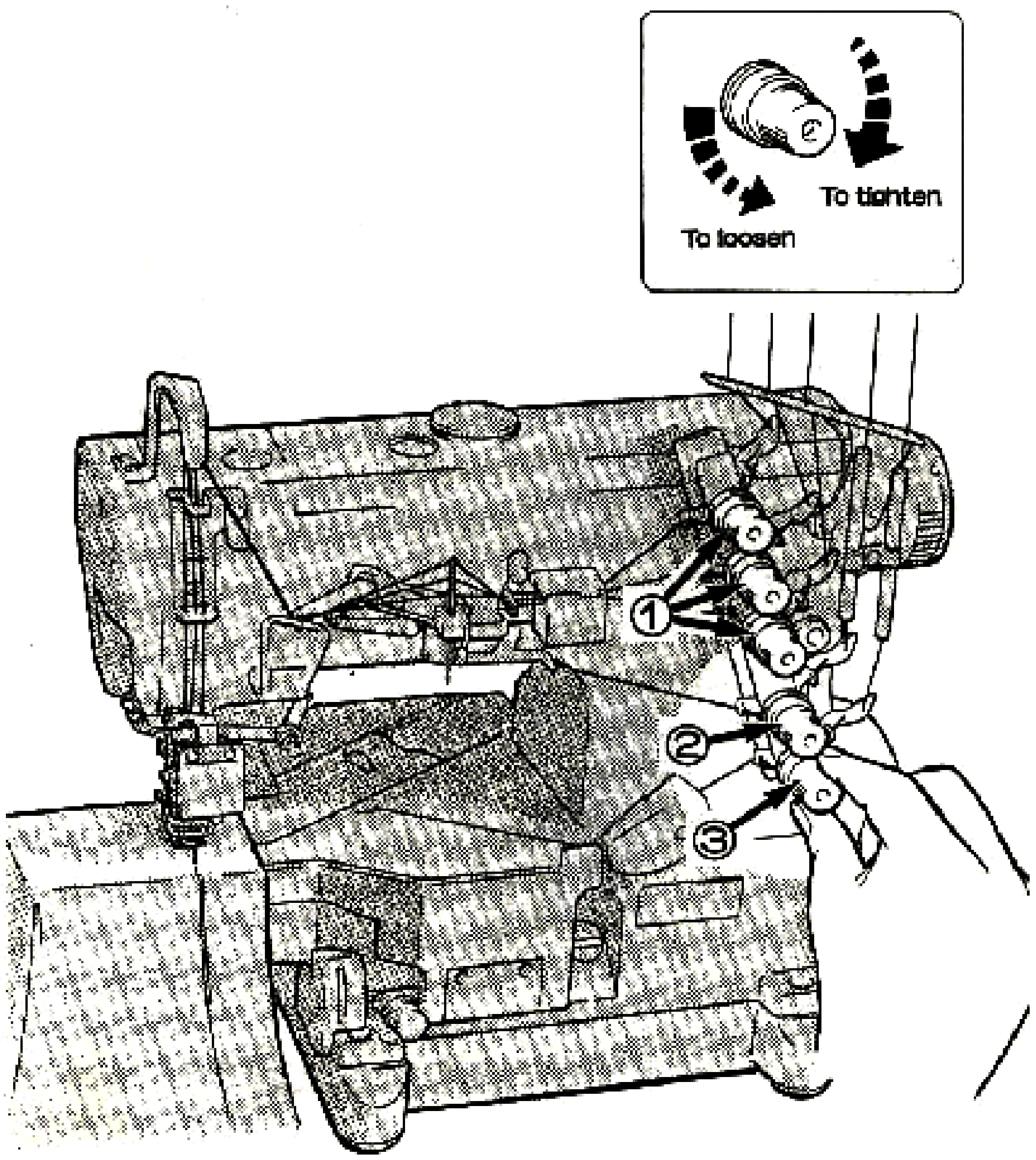
(Stitch Length) سٹیچ لینتھ (2.c)

مشین کے فرنٹ پر نیچے والی سائیڈ پر اس کی سٹیچ گیج موجود ہے جس کی ناب کو دائیں طرف گھمانے پر اس کی سٹیچ لینتھ بڑھ جائے گی اور بائیں طرف گھمانے پر اس کی سٹیچ لینتھ کم ہو جائے گی۔مگر یہ ایڈجسٹمنٹ فیڈ ریشو کی ایڈجسٹمنٹ کے بعد کی جائے گی۔



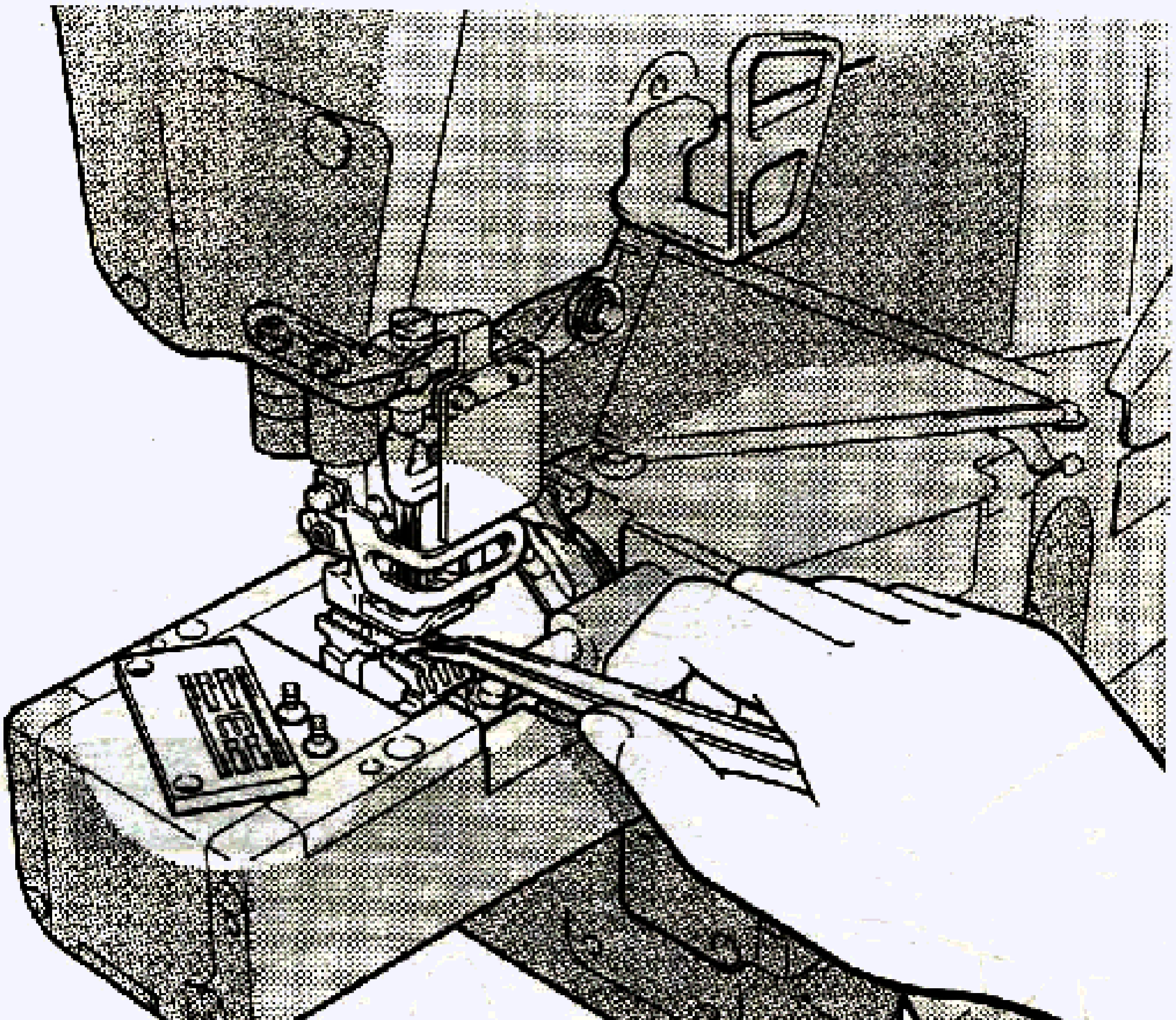
(2.d) تھریڈ ٹینشن (Thread Tension)

فلیٹ لاک مشین میں سب سے اہم مسئلہ مشین میں دھاگوں کی ٹینشن کا ہے۔ مشین اور فیبرک کی Requirement کے مطابق دھاگے کی ٹینشن مناسب رکھنا بھی آپریٹر کی قابلیت کا ثبوت ہے۔ نیچے دی گئی تصویر میں 1 نمبر پر تینوں ٹینشن پوسٹ کا دھاگہ بالترتیب ایک ایک کر کے تینوں نیڈلز میں پہنچتا ہے اور نیڈل کے دھاگے کی ٹینشن انہی تینوں ٹینشن پوسٹوں سے ایڈجسٹ کی جاسکتی ہے۔ اس کے بعد 2 نمبر ٹینشن پوسٹ کا دھاگہ اس کے کچے لوپر میں پہنچتا ہے جو کہ سلائی میں اپر چین بناتا ہے۔ اس کی ٹینشن کو اس ٹینشن پوسٹ سے ایڈجسٹ کیا جاسکتا ہے۔ 3 نمبر پر ٹینشن پوسٹ نمبر 5 کا دھاگہ اس کے لوئر لوپر میں پہنچتا ہے جو کہ سلائی کے نیچے والی چین بناتا ہے۔ اس کی ٹینشن کو نمبر 3 ٹینشن پوسٹ کے ذریعے ایڈجسٹ کیا جاسکتا ہے۔ ٹینشن پوسٹ کو بائیں طرف گھمانے سے دھاگے کی Strength یا کھچاؤ ڈھیلا ہو جاتا ہے اور اس کو دائیں طرف گھمانے پر دھاگے کا کھچاؤ بڑھ جاتا ہے۔



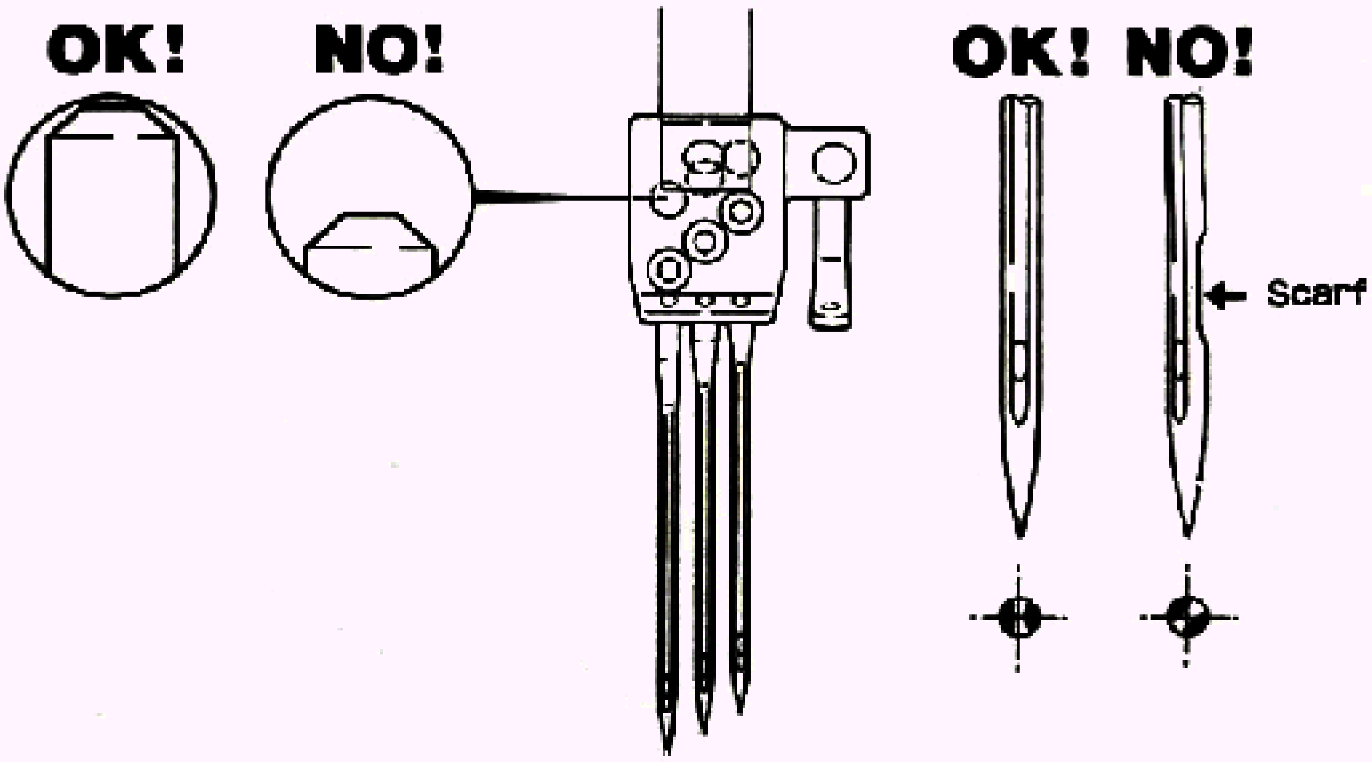
(3.a) مشین کی صفائی (Machine Cleaning)

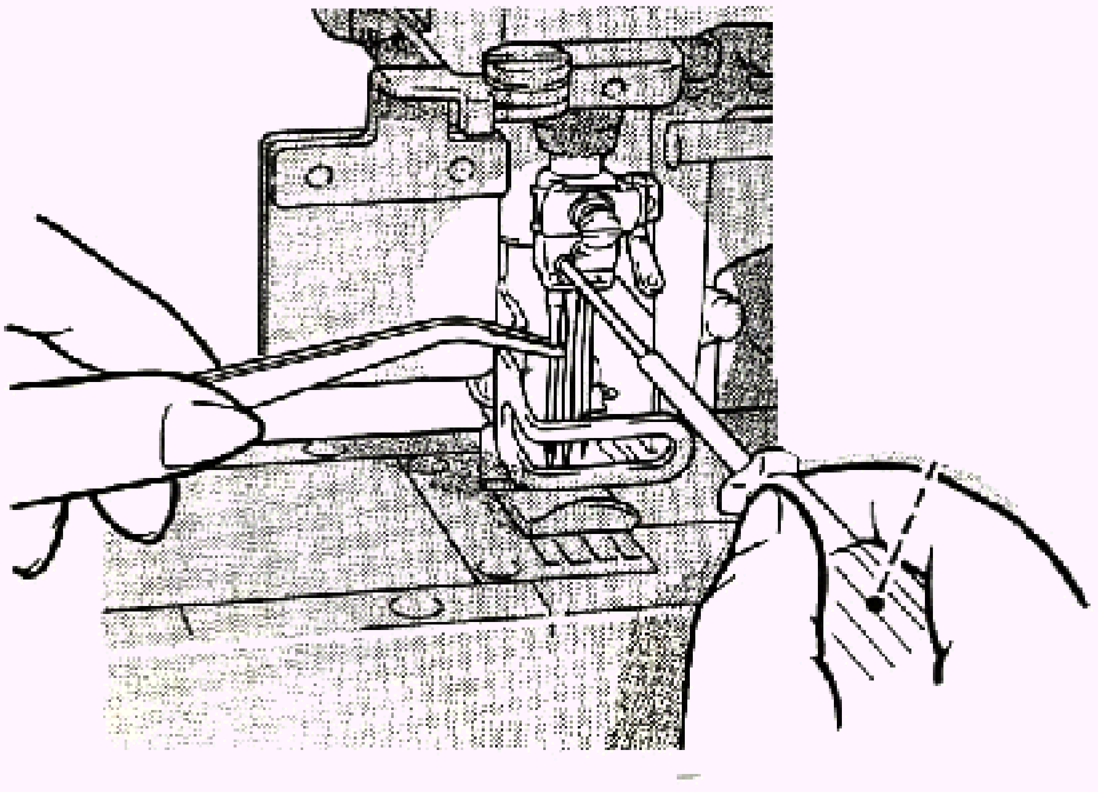
تمام انڈسٹریل گارمنٹس مشین میں مشین کی صفائی کے متعلق بہت سی ہدایات فراہم کی جاتی ہیں ۔اسی طرح فلیٹ لاک مشین میں بھی صفائی کا خاص خیال رکھنا بہت ضروری ہے کیونکہ جس قدر آپ کی مشین کی صفائی ہوگی اسی قدر کوالٹی اور فنشنگ میں افادہ ہوگا۔فلیٹ لاک مشین کی صفائی کی اہم جگہیں اس کے فیڈ ڈوگ انڈر پلیس ہے۔اس کے صفائی کرنے کا طریقہ یہ ہے کہ نیڈل پلیٹ کے دونوں پیچوں کو کھول کر نیڈل پلیٹ کو باہر نکال لیں اور ٹیوزر (چمٹی) کے ذریعے دندال میں اٹکی ہوئی فلف اور ڈسٹ کو باہر نکال دیں۔اس کے بعد اس پر بلور کے ذریعے پریشر ماریں تا کہ اس کے اندر چھپی ہوئی ڈسٹ وغیرہ بھی اچھے طریقے سے صاف ہوجائے۔



(3.b) سوئیوں کی تبدیلی اوران کولگانے کاطریقہ کار (Needles Changing)

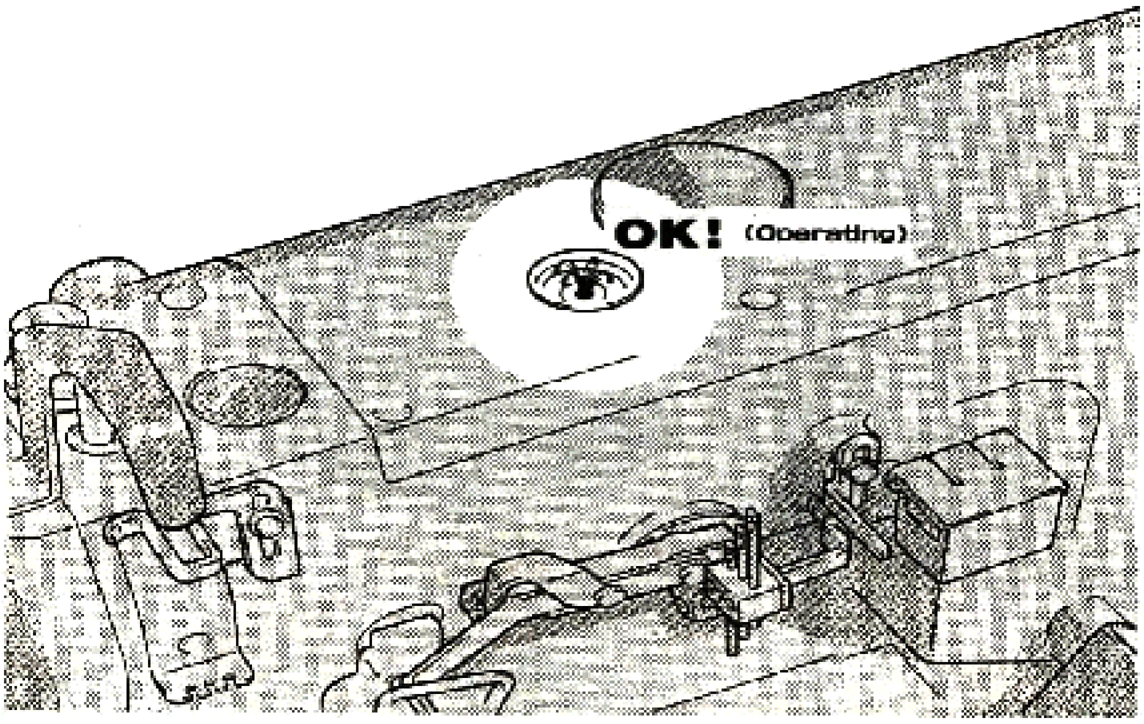
سوئیوں کے احتیاط سے نمبر چیک کریں۔متعلقہ نمبر کی سوئی کے سکارف رخ کو دیکھ کراس کے نیڈل ہولڈر میں لگائیں۔سوئی لگاتے ہوئے اس بات کا خیال رکھیں کہ اس کے سکارف کی سمت مشین کے پیچھے کی جانب آئے اور سوئی مکمل طور پر کلمپ میں پیوست ہونی چاہیے۔تا کہ نیڈل کا پوائنٹ تھراوٹ پلیٹ کی سطح کے فاصلے پر پوراہو۔سوئی کو لگاتے ہوئے اوزار کا استعمال اس طرح کریں کہ اس کے پیچ لوز کرنے کے لیے سرخ رنگ کی ایلن کی استعمال کریں اور نیڈل کو کلمپ میں لگانے کے لیے ٹیوزر کا استعمال کریں۔جب سوئی کا اوپر والا حصہ اچھی طرح کلمپ میں پیوست ہو جائے تو ایلن کی کے ذریعے سکریو کو کس دیں۔





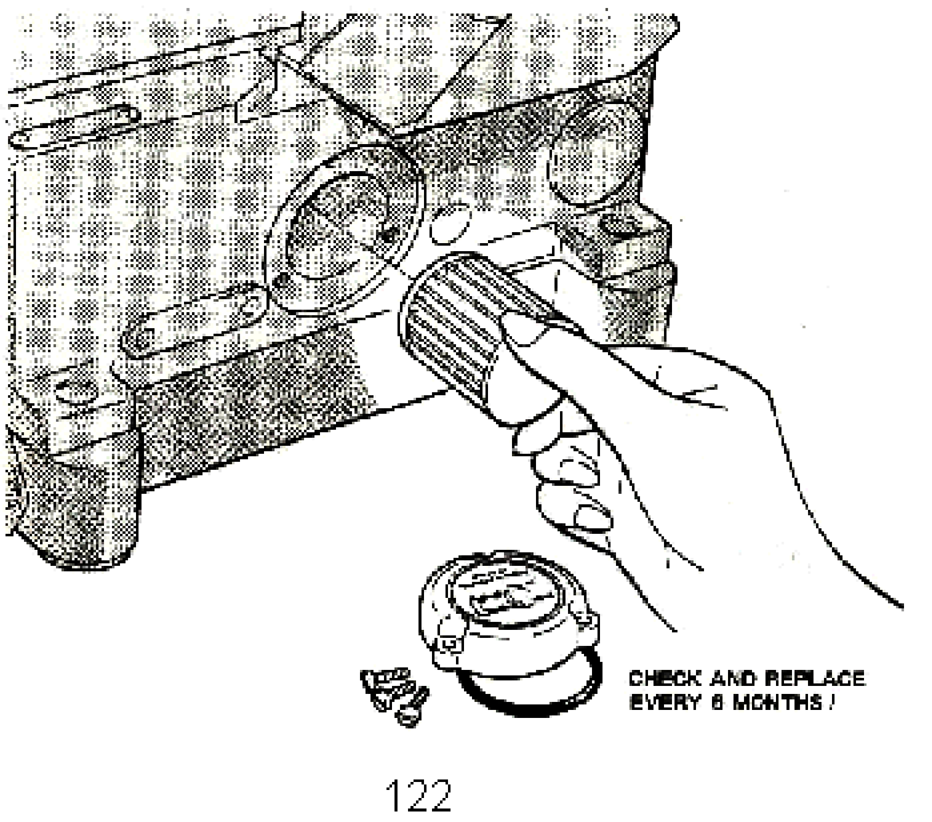
(3.c) مشین میں آئل کی فراہمی (Checking the Oil Circulation)

فلیٹ لاک مشین میں آئل کی فراہمی کا جائزہ چلانے پر فوری طور پر لیں۔ اگر مشین کا آئل اوپر دی ہوئی آئل سی گلاسز میں اچھلتا ہوا نظر آئے تو اس کا مطلب ہے کہ اس مشین کا آئل پمپ درست کام کر رہا ہے اور تمام پرزہ جات میں آئل کی فراہمی یقینی ہے۔



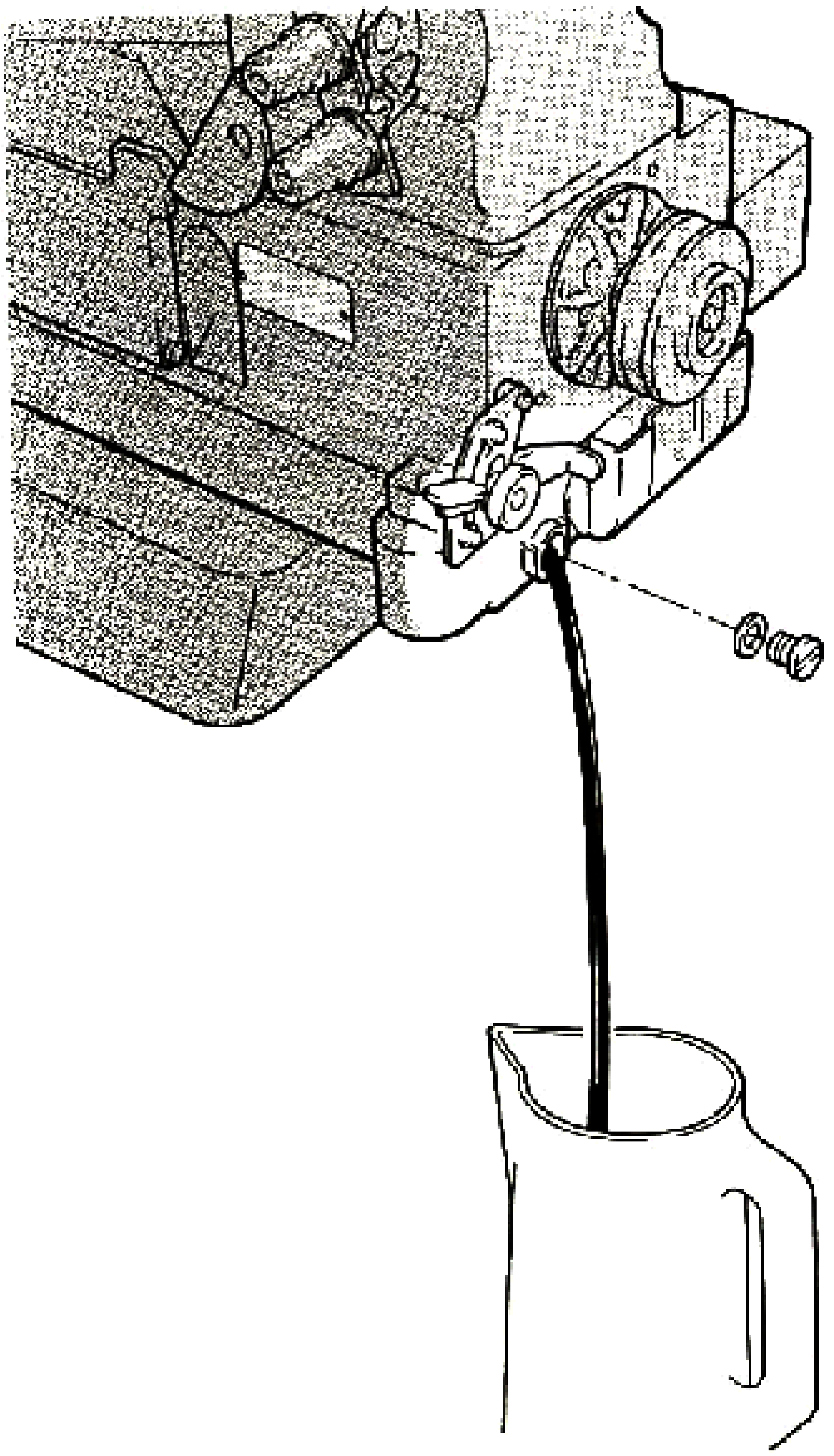
(3.d) آئل فلٹر کی تبدیلی (Changing the Oil Filter)

فلیٹ لاک مشین میں آئل پمپ کے ساتھ مشین کے سامنے والی طرف اس کا آئل فلٹر لگا ہوا ہے جو کہ ہر چھ ماہ بعد ضرور تبدیل کرنا چاہیے۔ اس کے کیپ پر لگے ہوئے تینوں سکریوز کو کھول کر کیپ اتار لیں اور کھینچ کر اس میں سے فلٹر کو باہر نکال لیں۔



(3.e) آئل کی تبدیلی (Replacing the Oil)

مشین کی سٹیچ گیج کے ساتھ ہی نیچے والی سائیڈ پر ایک سکریو لگا ہوا ہے اس کو کھول کر آپ اس مشین کا تمام آئل نکال سکتے ہیں۔جس وقت یہ مشین پہلی بار چلائی جائے تو پہلی دفعہ کا ڈالا آئل ایک ماہ بعد تبدیل کر دیں۔اس کے بعد ہر چھ ماہ بعد اس کا آئل تبدیل کرتے رہیں۔یہ یاد رہے کہ اس میں ڈالا جانے والا وائٹ آئل Recomended ہو۔



مشق نمبر 1   سبق نمبر 5

سوالنمبر 1:   مندرجہ ذیل خالی فقرات کو پُر کریں۔

۱۔ فلیٹ لاک مشین کو۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔کہتے ہیں۔

۲۔ مشین میں آئل۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔کے ذریعے ڈالا جاتا ہے۔

۳۔ مشین میں آئل کی مقدار۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔کے درمیان ہونا چاہیے۔

۴۔ آئل کے ذریعے اس کی۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔میں چند قطرے کام شروع کرنے سے پہلے ڈالیں۔

۵۔ سلیکان آئل نیڈل کو۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔ نہیں ہونے دیتا۔

۶۔ لویدلوید کا دھاگہ پش ناب کو دبا کر۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔کو باہر نکال کر ڈالا جاتا ہے۔

۷۔ نیڈل میں دھاگہ پہلی ٹنشن پوس نمبر۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔سے جاتا ہے۔

۸۔ ٹینشن پوسٹ نمبر ۴ کا دھاگہ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔میں استعمال ہوتا ہے۔

۹۔ آخری پانچ نمبر ٹینشن پوسٹ کا دھاگہ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔میں استعمال ہوتا ہے۔

۱۰۔ ہر شدفٹ کو۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔جانب گھمانے سے دباو بڑھ جاتا ہے۔

۱۱۔ فیڈ ریشو کم زیادہ کرنے کیلئے پیچ کو لوز کر کے۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔کو اوپر اور نیچے کیا جاتا ہے۔

۱۲۔ پیچ لنتھ بڑھانے کے لیئے پیچ کش کو۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔کی جانب گھمایا جاتا ہے۔

۱۳۔ دھاگے کی ٹنشن کو ٹائٹ کرنے کے لیئے ٹنشن پوست کی نائب کو۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔ طرف گھمایا جاتا ہے۔

سوال نمبر 2:   غلط درست کا انتخاب کریں۔

۱۔ فلیٹ لاک مشینکی پہلی تینوں ٹنشن پوسٹوں کے دھاگے **بلترتیب** نیڈل میں داخل ہوتے ہیں۔

۲۔ دھال کی صفائی کے لیے نیڈل کو کھولنا ضروری ہے۔

۳۔ ڈسٹ وغیرہ کی صفائی کے لیے برش استعمال کیا جاتا ہے۔

۴۔ نیڈل کو لگاتے ہوئے اس کا لائن والا حصہ اندر کی جانب رکھتے ہیں۔

۵۔ اگر آئل ونڈوں سے آئل نظر آئے تو آئل پورا ہونے کی علامت ہے۔

۶۔ آئل فلٹر کو ایک سال بعد بدلا جاتا ہے۔

۷۔ آئل ہر چھ ماہ بعد بدل دینا چاہیے۔

سوال نمبر 3:   فلیٹ لاک کے پانچ دھاگوں کے داخلے کی ترتیب تحریر کریں؟

پریکٹیکل نمبر 1   سبق نمبر 5

عنوان: آئلنگ	تاریخ:

تمام ٹرینیز پوٹ کے ذریعے آئل کو صحیح سطح تک ڈالیں۔ نیڈل بار میں بھی آئل کا طریقہ اور F/C کی صفائی کا طریقہ کار واضح کریں۔

ٹرینی کے دستخط:

انسٹرکٹر کی رائے:

انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 2　　　　سبق نمبر 5

عنوان: لوپر تھریڈنگ	تاریخ:
تمام ٹرینیز لوپر/لوپر تھریڈ اور تھریڈ ٹیک اپ لیور کے ذریعے نیڈل تک داخل کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 3　　　　سبق نمبر 5

عنوان: نیڈل تھریڈنگ	تاریخ:
تمام ٹرینیز ٹینشن پوسٹ کا ترتیب وار دھاگہ تھریڈ گائیڈ کے ذریعے نیڈل تک پہنچائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 4　　　سبق نمبر 5

عنوان: پریشر ہک	تاریخ:
تمام ٹرینیز تھری تھریڈ فلیٹ کے بوٹ پر پریشر کو کم اور زیادہ کر کے بیس سلائیاں تین انچ لمبی لگائیں ۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 5　　　　سبق نمبر 5

عنوان: فیڈ ریشو	تاریخ:

تمام ٹرینیز فلیٹ لاک کی فیڈ ریشو کم اور زیادہ کر کے سلائیاں انسٹرکٹر کو چیک کروائیں۔

ٹرینی کے دستخط:

انسٹرکٹر کی رائے:

انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 6　　سبق نمبر 5

عنوان: سٹچ لینتھ Stitch Length	تاریخ:

تمام ٹرینیز فلیٹ لاک مشین پر ایک انچ میں دس سٹچ اور ایک ہی انچ میں پندرہ سٹچ لگا کر انسٹرکٹر کو چیک کروائیں۔

ٹرینی کے دستخط:

انسٹرکٹر کی رائے:

انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 7 سبق نمبر 5

عنوان: تھریڈ ٹینشن	تاریخ:

تمام ٹرینیز دھاگے کی ٹینشن کو مناسبت سے لوز اور ٹائٹ کر کے سلائی پر وضاحت کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 8　　　سبق نمبر 5

عنوان: اندرونی صفائی	تاریخ:
تمام ٹرینیز فلیٹ لاک کی دندال کی نیڈل پلیٹ کھول کر ٹیوزر (چمٹی) کے ذریعے صفائی کریں اور بلور کے ذریعے لوپر کی صفائی کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 9 سبق نمبر 5

عنوان: نیڈلز کی تبدیلی	تاریخ:
تمام ٹرینیز فلیٹ لاک کی تینوں نیڈلز کو کھول کر ان کا معائنہ کر کے دوبارہ سے نیڈل بار لگائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 10 سبق نمبر 5

عنوان: کچالوپر	تاریخ:
تمام ٹرینیز فائیو تھریڈ فلیٹ لاک کے کچے لوپر کی تمام سیٹنگ کھول کر دوبارہ سے کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

سبق نمبر 6

سلائی (Stitching)

انڈسٹریل مشین کو چلانے کا طریقہ (Mathod of Machine Operating)

انڈسٹریل گارمنٹس مشین کو چلانے کے چند اصول نیچے درج ہیں۔ان کی پریکٹس سے ہی صحیح مشین چلانے کا طریقہ آ سکتا ہے۔

۱۔ مشین چلاتے ہوئے بیٹھنے کا طریقہ
۲۔ مشین سپیڈ کنٹرول
۳۔ ریس اینڈ بریک
۴۔ سٹیچ گیج
۵۔ فیبرک کو تھامنا
۶۔ احتیاطی تدابیر
۷۔ حفاظتی تدابیر

۱۔ مشین چلاتے ہوئے بیٹھنے کا طریقہ

انڈسٹریل مشین کو چلانے کے لیے آپریٹر کا درست سمت میں بیٹھنا بہت ضروری ہے۔ کیونکہ اگر آپ مشین پر درست طریقے سے بیٹھے ہیں تو آپ کے لیے مشین کی ریس، بریک اور سٹریٹ سلائی لگانا آسان ہے۔ مشین پر بیٹھنے کا صحیح طریقہ یہ ہے کہ آپ کے دونوں گھٹنوں کا چوتھائی حصہ مشین کی ٹیبل کے نیچے ہو اور آپ مشین کی نیڈل بار کے سامنے بالکل درمیان میں ہوں۔ آپ کا دایاں پاؤں مشین کے ریس پیڈل کے اوپر دائیں طرف ہو اور بایاں پاؤں جس پائپ پر پیڈل لگا ہوا ہے اس پر رکھا ہو۔ جس وقت آپ مشین پر اپنا کام شروع کرنے کے لیے تیار ہوں اس وقت آپ کی ٹیبل پر کسی قسم کا کوئی زائد کپڑا یا کوئی اوزار نہیں ہونا چاہیے۔ پرس، والٹ، بک اور پانی کا گلاس وغیرہ بھی موجود نہ ہوں۔ مشین کو چلانے سے پہلے جس وقت آپ مشین کے سامنے سٹول پر بیٹھتے ہیں تو اپنے کپڑوں کو سمیٹ کر رکھیں اور پینٹ یا شلوار کے پائنچے ٹخنوں سے ذرا اونچے ہوں تاکہ کسی طرح ان کو کوئی حصہ ریس

پیڈل کے ساتھ نہ الجھ جائے۔آپ کی مشین کی سمت روشنی کی جانب ہونی چاہیے اوراس کمرے یا اس جگہ پر(جہاں پر مشین موجود ہے)ہوا کا داخلہ مناسب ہو۔

انڈسٹریل گارمنٹس مشین پر بیٹھنے کا صحیح طریقہ اس تصویر سے واضح ہے۔

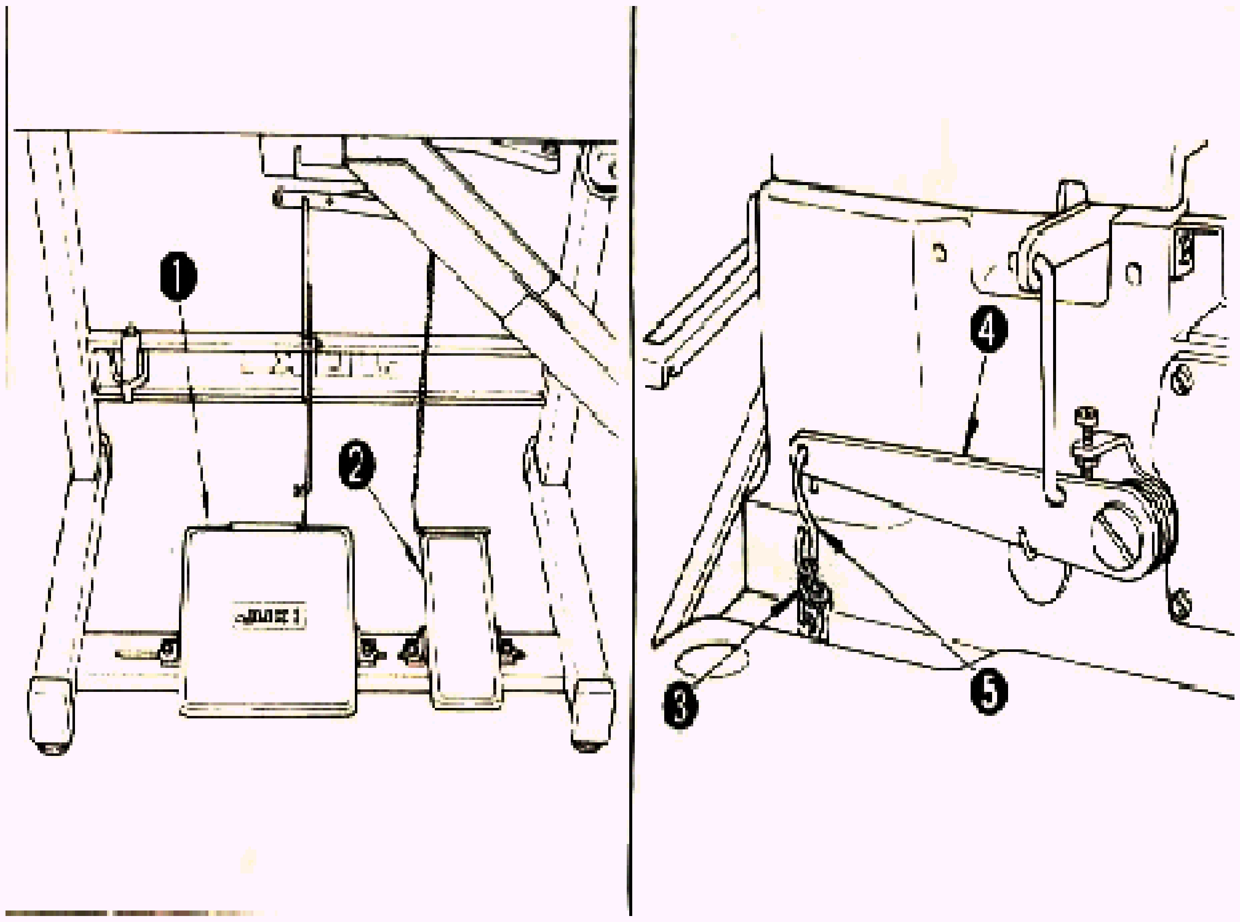
۲۔ مشین سپیڈ کنٹرول

انڈسٹریل گارمنٹس میں استعمال ہونے والی تمام مشینوں کی سپیڈ اچھی خاصی ہوتی ہے۔اورآپریٹر کی سپیڈ کنٹرول کی بنا پر ہی سلائی میں فنشنگ اور خوبصورتی پیدا ہوتی ہے۔مشین سپیڈ کو کنٹرول کرنے کے لیے ضروری ہے کہ آپ کے پاؤں کے ٹخنوں میں ریوالونگ ہو۔جس وقت سپیڈ کنٹرل کرنے کی پریکٹس شروع کی جائے تو مشین چلانے سے پہلے پیڈل پر اپنے ٹخنے کی اوپر نیچے بار بار پریکٹس کریں۔سپیڈ کے دوران چند روز کے لیے آپ کی پنڈلیوں میں کچھ کھچاؤ پیدا ہوگا مگر آہستہ آہستہ وہ اپنی صحیح حالت میں آجائیں گی۔سپیڈ کنٹرول کرنے کی پریکٹس کے دوران اس بات کا خیال رکھیں کہ آپ کے ہاتھ کی انگلیاں بوٹ اور نیڈل سے دور رہیں۔

۳۔ ریس اینڈ بریک

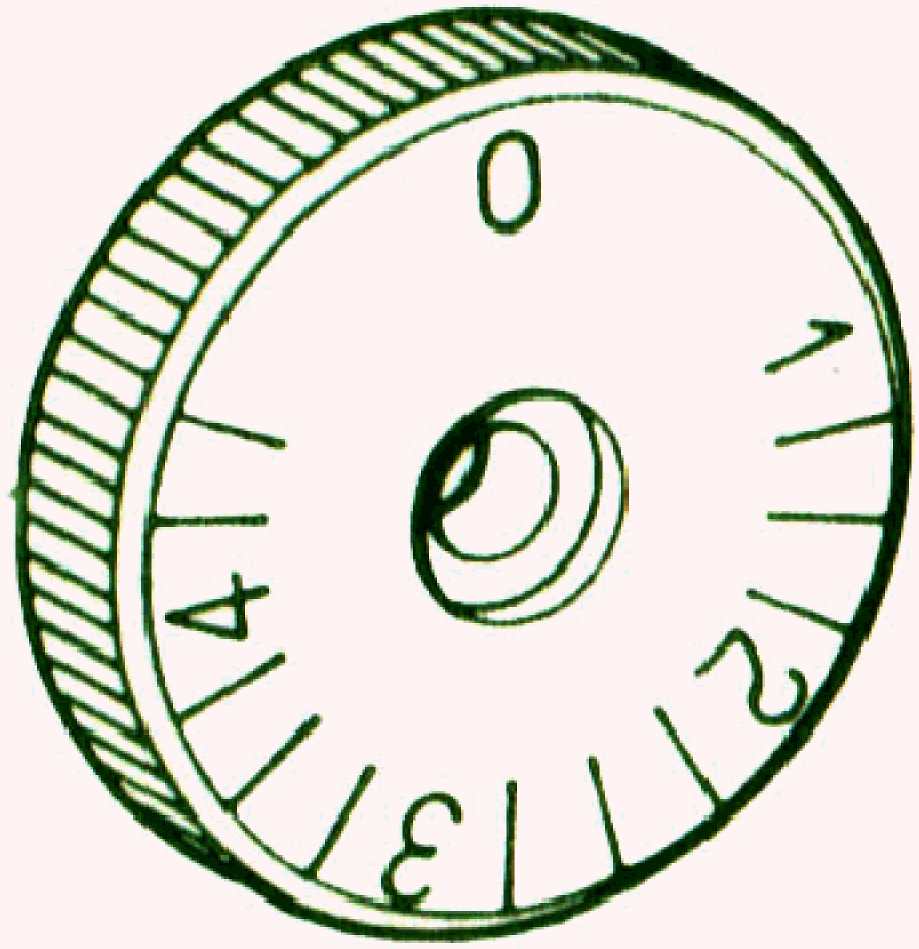
مشین کی سپیڈ کنٹرول کرنے کے لیے جس حصے کا استعمال کیا جاتا ہے اسے پیڈل کہتے ہیں۔ جو کہ مشین کی ٹیبل کے نیچے سٹینڈ میں پائپ کے ذریعے لگا ہوا ہے اور اس کے اوپر والے حصے سے ایک راڈ موٹر کے کلچ کی جانب ایک بولٹ کے ذریعے لگا ہوا ہے۔ مشین کی سپیڈ کو ایڈجسٹ کرنے کے لیے اس راڈ پر لگے ہوئے بولٹ کو لوز کر کے پیڈل کی پاؤں کے مطابق ایڈجسٹمنٹ کی جا سکتی ہے۔ پیڈل دو صورتوں میں کام سرانجام دیتا ہے۔ اس کے اوپر والا حصہ سپیڈ کے لیے استعمال ہوتا ہے جسے پاؤں کے اگلے حصے سے ہینڈل کیا جاتا ہے اور پاؤں کے ایڑی والے حصے سے پیڈل کے نیچے والی سائیڈ پر بریک استعمال ہوتی ہے۔ اپنے پاؤں کے آگے والے حصے کا دباؤ پیڈل پر اتنا ڈالیں جس قدر آپ مشین کے بوٹ کے لیے فیبرک کی فیڈ بیک دے سکیں اور اپنے ہاتھوں کی گرفت کو فیبرک پر اتنا ہی رکھیں جس سے فیبرک کی فیڈنگ مشین کی سپیڈ کے عین مطابق ہو۔

اگر آپ کے پاؤں کے دباؤ سے مشین کی سپیڈ کافی زیادہ ہے تو اس کو موٹر کے کلچ پر لگے ہوئے بولٹ کو لوز کر کے کم کیا جاسکتا ہے۔ جب آپ مشین کو آن کرتے ہیں تو موٹر متواتر چلتی رہتی ہے لیکن مشین کی رننگ اسی صورت میں ہوتی ہے جب آپ مشین کے پیڈل کو آگے کی جانب دباتے ہیں۔ جس وقت آپ اپنا کام ختم کر لیں تو ضروری ہے کہ آپ مشین کے پاور سوئچ کو آف کر دیں۔ تاکہ کام نہ کرنے کی صورت میں موٹر متواتر چلتی نہ رہے۔



۴۔ سٹیچ گیج

مشین کی پریکٹس کے دوران مشین کی سٹیچ گیج اڑھائی سے تین پوائنٹ پر ہونی چاہیے ۔تا کہ آپ کے پاؤں کی سپیڈ مشین کی سٹیچ گیج کے ساتھ ایڈ جسٹ ہو جائے ۔عام طور پر پروڈکشن کے دوران سٹیچ گیج کو اڑھائی پر رکھا جاتا ہے۔اس کے علاوہ بائر (Buyer) کی Requirement کے مطابق اس کے سٹیچ Per Inch ایڈ جسٹ کیے جاتے ہیں جو کہ 12 سے 16 کے درمیان ہوتے ہیں اور یہ سٹیچ ، سٹیچ گیج کے مطابق اڑھائی پوائنٹ پر پورے آتے ہیں ۔سٹیچ گیج کا گارمنٹس کی فنشنگ کوالٹی کے ساتھ ساتھ سپیڈ پر بھی عمل دخل ہوتا ہے ۔اگر مشین کی سٹیچ گیج م ہوتو مشین کے فیڈ ڈوگ کی کھچائی کم ہوگی اور مشین کی سپیڈ پاؤں کی سپیڈ کے مطابق کم ہوگی ہے ۔جبکہ اگر سٹیچ گیج زیادہ پوائنٹ پر ہوگی تو مشین کی سپیڈ زیادہ ہوگی اور مشین چلانے کے لیے پاؤں کا دباؤ کم ہوگا۔



۵۔ فیبر ک کو تھامنا

مشین آپر یٹنگ کے دوران فیبر ک کو صحیح سمت سے تھامنا آپر یٹر کی قابلیت کو ظاہر کرتا ہے مشین کی سپیڈ اور فیڈ ڈوگ کی کھچائی کے مطابق فیبر ک کی فیڈ بیک اسی صورت میں ممکن ہے کہ آپ کے ہاتھوں کی گرفت فیبر ک پر اس طرح ہو کہ فیبر ک میں آنے ولی سلوٹیں ٹیبل کی مدد سے سیدھی ہو تی جائیں۔تا کہ کوئی سلوٹ بوٹ کے نیچے آکر چنٹ نہ بن جائے۔فیبر ک کا جو حصہ سٹیچ ہو چکا ہو اس کا بوٹ کے پیچھے جانے والا تمام حصے کا کھچاؤ فیبر ک کے آگے والے حصے پر قطعی طور پر نہ ہو۔فیبر ک کو سٹیچ کرتے ہوئے اس بات کا خیال رکھیں کہ اس کا سیدھا رخ اندروالی سائیڈ پر ہو۔جب بھی کسی بھی پیس کے دو حصوں کو آپس میں جوڑا جائے تو ان کی صحیح سمت اندر والی سائیڈ پر آمنے سامنے ہو۔زیادہ باریک اور ریشمی ریشوں والے فیبر ک کو تھامنا ذرا مشکل ہوتا ہے۔اس لیے اس کو پہلے ہاتھ والی سوئی سے کچا کرلیں یا گم کے ذریعے آپس میں جوڑ لیں اگر آپ فیبر ک کو تھامنے کی دسترس حاصل کر چکے ہیں تو پھر اس قسم کے اضافی کام کرنے کی ضرورت نہیں۔

۶۔ احتیاطی تدابیر

۱۔ سوئی کو منہ میں ہرگز نہ رکھیں۔

۲۔ قینچی کو احتیاط سے رکھیں اور ٹیبل سے نہ گرنے دیں۔

۳۔ ٹیلرنگ ٹیپ کو لپیٹ کر رکھیں۔

۴۔ پیٹرن کو سنبھال کر رکھیں ٹیڑھا نہ ہونے دیں۔

۵۔ متعلقہ اوزار استعمال کے بعد فوری واپس کردیں۔

۶۔ سوئی ٹوٹنے پر دونوں حصوں کو جمع کروائیں۔

۷۔ فیبرک کے مخصوص کٹنگ کیے گئے حصوں کو ضائع نہ ہونے دیں۔

حفاظتی تدابیر

ان حفاظتی تدابیر پر عمل کرکے حادثات کو کم کیا جاسکتا ہے۔

۱۔ خود کو کام کے لیے ذہنی طور پر تیار کریں۔

۲۔ کام شروع کرنے سے پہلے کام کی مکمل معلومات متعلقہ انچارج سے حاصل کریں۔

۳۔ سپلائی پاور آن یا آف کرنے سے پہلے متعلقہ انچارج سے اجازت لیں۔

۴۔ چلتی ہوئی مشین کے کسی پرزہ پر ہاتھ نہ رکھیں۔

۵۔ کام کے متعلقہ کسی غیر متوقع صورت حال پر متعلقہ انچارج کو آگاہ کریں۔

۶۔ گھومنے والی مشین کے حصوں کے قریب سے ڈھیلے لباس میں نہ گزریں۔

۷۔ تیز دھار اوزار، آلات مثلاً قینچی، کلپر ،سوئی اور بلیڈ کو ہرگز جیب میں نہ رکھیں۔

۸۔ فیبرک کے مخصوص کٹے ہوئے حصوں کو ترتیب سے رکھیں تاکہ گم نہ ہوں۔

۹۔ نیڈل تبدیل کرنے سے پہلے مشین کے دونوں پورز کو آف کردیں۔

۱۰۔ مشین کے اندرونی پارٹس کی تبدیلی کے بعد مشین کو دھیان سے بند کریں۔تاکہ کوئی اوزار یا ہاتھ نیچے نہ آئیں۔

مشق نمبر 1　　　　سبق نمبر 6

سوالنمبر 1: خالی جگہوں کو پُر کریں۔

۱۔ انڈسٹریل گارمنٹس مشین کو چلانے کے لیے __________ میں بیٹھنا ضروری ہے۔

۲۔ آپریٹر کا دائیاں پاؤں __________ پر ہوتا ہے۔

۳۔ جہاں آپ کام کر رہے ہوں وہاں __________ کا مناسب بندوبست ہو۔

۴۔ L/S مشین میں دھاگہ __________ ہاتھ سے ڈالا جاتا ہے۔

۵۔ مشین سپیڈ کنٹرول کے لئے ضروری ہے کہ __________ میں ریوالونگ ہو۔

۶۔ سلائی کرتے ہوئے خیال رکھیں کہ آپ کی- __________ نیڈل سے دور رہیں۔

۷۔ موٹر کی سپیڈ __________ کے ذریعے بڑھتی ہے۔

۸۔ آپ جس وقت سپلائی آن کرتے ہیں تو __________ متواتر چلتی رہتی ہے۔

۹۔ سیدھی سلائی کے لیے ضروری ہے کہ آپ __________ کو سیدھا تھامے۔

۱۰۔ جب بھی فیبرک کے دو حصوں کو جوڑا جائے تو ان کی سیدھی سمت __________ کی جانب ہو۔

سوال نمبر 2:　　غلط درست کا انتخاب کریں۔

۱۔　سوئی کو منہ میں ہرگز نہ پکڑیں۔

۲۔　قینچی اگر ٹیبل سے گر جائے تو ٹوٹتی نہیں۔

۳۔　پیروں کو فولڈ کر کے اپنے پاس رکھیں۔

۴۔　سوئی کے ٹوٹے ہوئے حصے جمع کروانے کی ضرورت نہیں۔

۵۔　فیبرک کٹنگ کیئے گئے مخصوص حصوں ضائع نہ ہونے دیں۔

۶۔　سپلائی آن آف کرنے سے پہلے کس سے پوچھنے کی ضرورت نہیں۔

۷۔　تیز دھار اوزار سنبھال کر جیب میں رکھیں۔

۸۔　نیڈل تبدیل کرتے ہوئے مشین کی پاور کو آن کرلیں۔

سوال نمبر 3:　　سلائی لگاتے ہوئے کن باتوں کو مدِنظر رکھنا چاہیے؟

سوال نمبر 4:　　جہاں پر آپ سلائی کر رہے ہیں وہاں پر کیا انتظامات ضروری ہیں؟

پریکٹیکل نمبر 1　　　　سبق نمبر 6

عنوان: پوزیشن	تاریخ:

تمام ٹرینیز مشین پر درست سمت اور پوزیشن بنا کر دس سلائیاں لگائیں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 2 سبق نمبر 6

عنوان: سپیڈ کنٹرول	تاریخ:
تمام ٹرینیز سپیڈ کنٹرول کے ذریعے 1x1 انچ کے بیس بوکس بنائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 3 سبق نمبر 6

عنوان: درمیان میں سلائی	تاریخ:
تمام ٹرینیز فیبرک کے دو حصوں پر فلیٹ لاک کے ذریعے درمیان میں سلائی لگائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 4　　　سبق نمبر 6

عنوان: فوائد اور نقصانات	تاریخ:

تمام ٹرینیز حفاظتی تدابیر پر عمل نہ کرنے کے فوائد اور نقصانات ظاہر کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 5 سبق نمبر 6

عنوان: سیم کوالٹی	تاریخ:

تمام ٹرینیز یہ بتائیں کہ مشین پر سلائی کرتے ہوئے کوالٹی کا خیال کس طرح رکھا جاتا ہے؟
سلائی کیسے چیک کرتے ہیں؟

ٹرینی کے دستخط:

انسٹرکٹر کی رائے:

انسٹرکٹر کے دستخط:

سبق نمبر 7

اشیاء کی دستیابی (Material Availablity)

کام شروع کرنے سے پہلے کام کے متعلقہ تمام سٹچنگ میٹریل کی دستیابی کو یقینی بنائیں۔تاکہ کام کے دوران کسی چیز کی عدم دستیابی پروڈکشن پر اثر انداز نہ ہو۔اس میں چند اشیاء (جو کہ درج ذیل ہیں) کی دستیابی آپریٹر کے لیے نہایت ضروری ہے۔

۱۔ پیٹرن

۲۔ سیزر

۳۔ ٹیلرنگ ٹیپ

۴۔ تھریڈ

۵۔ کٹنگ

۶۔ لیبلو

۷۔ ٹرمز

۸۔ کارڈ اور بال پین

۱۔ پیٹرن

انڈسٹریل گارمنٹس میں بعض سٹائل ایسے ہیں جنہیں بغیر پیٹرن سے سٹیچ کرنا آسان نہیں۔اس لیے پروڈکشن بڑھانے کے لیے اس میں پیٹرن کا استعمال کیا جاتا ہے۔خاص طور پر ایسے سٹائل جن میں پلاکٹ، پاکٹ اور فیشن اٹیچ منٹ (Fassion) کا استعمال ہو۔اس کے علاوہ سلائی کو سیدھی لگانے کے لیے پیٹرن کا استعمال سپیڈ میں اضافے کا باعث بنتا ہے۔

۲۔ سیزر

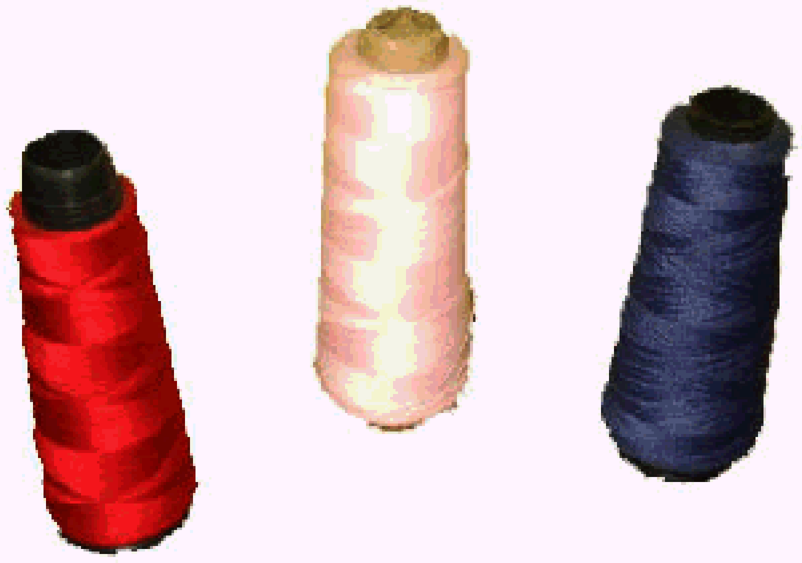
سلائی کے دوران استعمال ہونے والے اوزاروں میں سرفہرست قینچی کا ہونا بہت ضروری ہے۔ کیونکہ اگر آپ پولو وغیرہ کا سٹائل بنا رہے ہیں تو اس کے پلاکٹ کو کاٹنے کے لیے سیزر کی ضرورت پڑتی ہے یا اوورلاک پر آپ ٹیپ کے ذریعے شولڈر امیچ کر رہے ہوں تو شولڈر ٹیپ کو کاٹنے کے لیے قینچی کی ضرورت پیش آتی ہے۔اس لیے کام شروع کرنے سے پہلے چھوٹی قسم کی قینچی کی دستیابی ضروری ہے۔

۳۔ ٹیلرنگ ٹیپ

پرڈکشن کے کوالٹی پیٹرن کی پیائش کرکے ٹیبل پر سٹیکر کے ذریعے نشان لگانے کے لیے ٹیلرنگ ٹیپ کا ہونا ضروری ہے۔تاکہ آپ ایک بار ہی پیٹرن کا سائز اپنی مشین ٹیبل پر مارک کرلیں اور پھر اسی نشان کے مطابق سلائی کی لینتھ کو برقرار رکھیں۔یہ نشان لگانے کے بعد پروڈکشن شروع ہونے پر لائن چیکر کو ضرور چیک کروائیں۔

۴۔ تھریڈ

انڈسٹریل سٹچنگ سلائی میں ڈبل پلائی تھریڈ استعمال ہوتا ہے۔لیکن یہ Requirement کے مطابق کوالٹی وائز ہوتا ہے۔اس میں خالص کاٹن اور پولیسٹر اینڈ کاٹن تھریڈ بھی استعمال ہوتا ہے۔جس وقت تھریڈ کی کوالٹی تبدیل کی جاتی ہے تو مشین کی ایڈجسٹمنٹ کرنا بہت ضروری ہے۔اس کی مناسب ٹینشن اور تھریڈ ریگولیشن کو مدنظر رکھا جاتا ہے۔تھریڈ کا کلر Approve شدہ ہونا چاہیے اور استعمال کے لیے مشین کے تھریڈ سٹینڈ کی تعداد سے دوکونیں زیادہ ہونی چاہیں۔جس جگہ پر سلائی کے لیے مشینیں رکھی گئی ہوں وہاں پر پنکھے کی ہوا کا دباؤ زیادہ نہ ہو۔کیونکہ ہوا کے دباؤ کی وجہ سے تھریڈ رننگ صحیح نہیں رہتی۔تھریڈ کون کے ختم ہونے کا خاص خیال رکھنا چاہیے اور کون ختم ہونے سے پہلے ہی نئی کون لگا دینا چاہیے۔



۵۔ کٹنگ

کام شروع کرنے سے پہلے آپ کو جو کٹنگ بنڈل کی صورت میں دی جاتی ہے۔بنڈل کو کھول کر اس میں سے اپنے متعلقہ آپریشن کی کٹنگ کو باہر نکال لیں اور باقی احتیاط سے اپنی دائیں طرف رکھ لیں۔آپ کے آپریشن کے متعلقہ کٹنگ کو اچھی طرح گنتی کر لیں اور اس میں لگے ہوئے کٹنگ شیڈ کے سٹیکر کو مت اتاریں۔کسی قسم کی کٹنگ میں کوئی پیس بھی اگر کم ہو تو اس کی رپورٹ فوری طور پر متعلقہ سپر وائزر کو دیں۔جس بنڈل میں آپ کو کٹنگ دی گئی ہے اسی بنڈل میں آپ کے لیے ایک کارڈ بھی موجود ہو گا۔اپنا آپریشن مکمل کرنے کے بعد کٹنگ کو واپس بنڈل میں ڈال کر کارڈ پر اپنا نمبر درج کر کے بنڈل کا منہ بند کر دیں۔

۶۔ لیبلز (Labels)

آرڈر کے مطابق جس وقت کوئی بھی شرٹ یا گارمنٹس تیار کیا جاتا ہے تو اس کے باہر کی طرف سے اس پر اس کمپنی کا لیبل اٹیچ کیا جاتا ہے جس کی چار اقسام ہیں۔

(a) مین لیبل

(b) سائز لیبل

(c) کیئر لیبل

(d) پیچ لیبل

(a) مین لیبل

مین لیبل عام طور پر نیک ٹیک کے درمیان میں لگایا جاتا ہے۔ جس پر اس کمپنی کا نام اور مونو گرام بنا ہوتا ہے۔ یہ لیبل فیبرک کے نیٹنگ لیبل بھی ہوتے ہیں اور پیپر لیبل بھی ہوتے ہیں۔

(b) سائز لیبل

سپیکس شیٹ کے مطابق جو گارمنٹس جس سائز میں تیار ہوتا ہے اس پر وہی سائز کا لیبل مین لیبل کے نیچے سامنے لگایا جاتا ہے ۔اس پر مختلف قسم کے سائزز درج ہوتے ہیں ۔ جیسا کہ XS-S-M-L-XL-XXL وغیرہ ہیں۔

(c) کیئر لیبل

کیئر لیبل فیبرک نیٹنگ اور پیپر لیبل بھی ہوتے ہیں جو کہ شرٹ کے اندر والی سائیڈ پر لگائے جاتے ہیں۔ جس پر اس گارمنٹس کے سٹف اور اس کے حفاظتی معلومات درج ہوتی ہیں۔

(d) پیچ لیبل

کسی کمپنی کی گارمنٹس پر تشہیر کے لیے پیچ لیبل استعمال کیا جاتا ہے جو کہ فیشن میں شامل ہے۔ اس پیچ لیبل پر اس کمپنی کا نام یا مونو گرام بنا ہوتا ہے جو کہ شرٹ کے فرسٹ لوکیشن پر لگایا جاتا ہے ۔یہ لیبل پرنٹ ہوتے ہیں اور امبرائیڈری بھی ہوتے ہیں ۔اس کے علاوہ پلاسٹک اور فلوکنگ کے ذریعے بھی یہ لیبل بنائے جاتے ہیں جو کہ سنگر مشین فلیٹ لاک مشین اور امبرائیڈری مشین کے ذریعے گارمنٹس

پر اٹیچ کیے جاتے ہیں۔

۷۔ ٹرمز (Trims)

ٹرم سے مراد کسی بھی گارمنٹس پر استعمال ہونے والے وہ حصے ہیں جو کہ علیحدہ سے نیٹنگ اور کٹنگ کیے جاتے ہیں۔جس میں کالراور کف شامل ہیں۔جس وقت آپ ان کے متعلقہ آپریشن کرنے لگیں تو اس کو کٹنگ کے مطابق گنتی کرلیں۔اس کے شیڈ اور رفو کا خاص خیال رکھیں۔ٹرمز کو لگانے کا طریقہ نیچے درج ذیل ہے۔

ٹرم بند کرنا

۱۔ ٹرم کو بنڈل کی صورت میں اٹھا کر گود میں یا میز کی ٹرم والی جگہ پر رکھ لیں۔

۲۔ آپ کے سامنے ٹرم کی درست والی سائیڈ ہونی چاہیے۔

۳۔ ٹرم کے اوپر والے حصے سے شروع کریں اور دائیں ہاتھ سے اوپر کا دائیاں کونا اور بائیں ہاتھ سے اوپر کا بائیاں کونا اٹھا کر ملائیں۔

۴۔ مشین کا فٹ اٹھا کر ٹرم کو اس کے نیچے رکھیں۔

۵۔ ٹرم کے پیچھے والے حصے کو دائیں ہاتھ سے پکڑتے ہوئے سلائی کریں۔سلائی کرتے ہوئے بایاں ہاتھ ٹرم کے اوپر رکھیں۔

۶۔ کپڑے پر سلائی ختم ہوتے ہی دھاگے کو مشین کے اندر لگے ہوئے کٹر کے قریب لے جائیں۔ ایسا کرنے سے دھاگہ خود بخود کٹ جائے گا۔

۷۔ اگر مشین پر ہوا سے چلنے والا کٹر نہ لگا ہو تو فٹ کے پیچھے لگے ہوئے کٹر سے دھاگہ کاٹ لیں۔

۸۔ ٹرم کے دونوں طرف دھاگہ 1 سینٹی میٹر سے زیادہ نہ ہو۔

۹۔ سلائی کے بعد ٹرم کو تہہ در تہہ میز پر رکھ دیں۔

ٹرم کی کوالٹی دیکھنے کا طریقہ

ٹرم کی سلائی کو آہستہ سے کھینچ کر چیک کریں کہ آیا:

۱۔ سلائی کہیں سے کھل تو نہیں رہی؟

اگر ایسا ہو تو آپریٹر کو آگاہ کریں اور مشین چیک کریں۔

۲۔ دھاگوں کا تناؤ درست ہے؟

اگر دھاگوں کا تناؤ درست نہ ہو تو مشین کے Tension post سے تناؤ کو ضرورت کے مطابق درست کر لیں۔

۳۔ سوئی کی وجہ سے سوراخ تو نہیں بن رہے؟

ایسا ہونے کی صورت میں مکینک کو اطلاع کریں اور مشین روک دیں۔

۴۔ ٹرم دونوں کناروں سے برابر ملا ہوا ہے؟

اگر ایسا نہ ہو تو آپریٹر کو آگاہ کریں اور درست کریں۔

۵۔ سلائی سیدھی ہے؟

اگر ایسا نہ ہو تو آپریٹر کو آگاہ کریں اور درست کریں۔

۶۔ ایک انچ میں ٹانکے درست ہیں؟

ایسا نہ ہونے کی صورت میں مکینک کو اطلاع کریں۔

۸۔ کارڈ اور بال پین

جس وقت آپ مشین پر اپنا کام کرنے کے لیے بیٹھیں تو آپ کی پاکٹ پر فیکٹری کی طرف سے جاری کردہ کارڈ لگا ہونا چاہیے۔ اس کارڈ پر آپ کے اکاؤنٹ نمبر کے علاوہ آپ کا نام اور آپ کی تصویر ہوتی ہے۔ یہ کارڈ آپ کی شناخت ہے۔ جو کام کے دوران ہر وقت آپ کے پاس ہونا چاہیے اور ایک عدد بال پین بھی آپ کی جیب میں ہونا ضروری ہے۔ کیونکہ جو کام آپ مکمل کرتے ہیں اس کی ریکارڈ رسید مکمل کر سکیں اس کے علاوہ ایک اور کارڈ جو کہ بنڈل سے وصول ہوتا ہے اس پر آپ کا آپریشن درج ہوتا ہے جس کے ذریعے آپ کی اجرت کا تخمینہ لگایا جاتا ہے۔ اس پر اپنا نمبر درج کرنا بہت ضروری ہے۔ اگر آپ وہ نمبر درج نہیں کرتے تو آپ کی اجرت ریکارڈ میں موجود نہیں ہوگی۔

مشق نمبر 1 سبق نمبر 7

سوالنمبر 1: درج ذیل خالی جگہوں کو مناسب الفاظ سے پُر کریں۔

۱۔ سلائی سیدھی لگانے کے لیے۔۔۔۔۔۔۔۔کے ذریعے پریکٹس کی جاتی ہے۔

۲۔ سلائی لگانے کے بعد۔۔۔۔۔۔۔۔کے ذریعے دھاگے کو کاٹتے ہیں۔

۳۔ پلاکٹ کچا کرتے ہوئے مقررہ پیائش پر۔۔۔۔۔۔۔لگایا جاتا ہے۔

۴۔ کٹنگ کی جانب سے آنے والی کمی بیشی کو۔۔۔۔۔۔۔۔کے ذریعے کور کرتے ہیں۔

۵۔ ٹرمز کو ٹیبل پر۔۔۔۔۔۔۔۔سے رکھا جاتا ہے۔

۶۔ سائز کے مطابق گارمنٹس پر۔۔۔۔۔۔۔۔لگایا جاتا ہے۔

۷۔ کیئر لیبل شرٹ کی۔۔۔۔۔کی جانب۔۔۔۔۔میں لگایا جاتا ہے۔

۸۔ پیچ لیبل لگاتے ہوئے شرٹ پر پہلے۔۔۔۔۔کی جاتی ہے۔

۹۔ سٹیچنگ کرتے ہوئے۔۔۔۔۔۔کا خاص خیال رکھا جاتا ہے۔

۱۰۔ سلائی کرتے ہوئے فی انچ سٹیچ کم از کم۔۔۔۔۔ہونی چاہیے۔

سوال نمبر 2:	درج ذیل فقرات میں سے غلط اور درست فقرات کی نشاندہی کریں۔

۱۔ میٹیریل کی عدم دستیابی پروڈکشن پر اثر انداز ہوتی ہے۔

۲۔ ٹرانسپیرنٹ تھریڈ لیبل اٹیچ کے لیے استعما ہوتا ہے۔

۳۔ جہاں آپ کام کر رہے ہوں وہاں ہوا کا دباؤ زیادہ ہونا چاہیے۔

۴۔ پچ لیبل نیک (Neck) پر سٹیچ کیا جاتا ہے۔

۵۔ کیئر لیبل کف کی سلائی میں اٹیچ ہوتا ہے۔

۶۔ مین لیبل پر کمپنی کا نام درج ہوتا ہے۔

۷۔ ٹرمز کی دونوں جانب دھاگہ 1 سینٹی میٹر سے زیادہ نہ ہو۔

۸۔ اگر دھاگے کی ٹینشن درج نہ ہو تو ٹینشن پوسٹ سے ٹینشن درست کرتے ہیں۔

۹۔ فیبرک کے مطابق اگر نیڈل استعمال نہ کی جائے تو کچھ فرق نہیں پڑتا۔

۱۰۔ سلائی کے بعد ٹرمز کو ٹیبل پر تہہ در تہہ رکھنا چاہیے۔

سوال نمبر 3:	سائز لیبل لگانے کا طریقہ تحریر کریں۔

سوال نمبر 4:	آپریٹر کارڈ کے مطابق تمام معلومات فراہم کریں۔

پریکٹیکل نمبر 1   سبق نمبر 7

عنوان: سائز لیبل	تاریخ:

تمام ٹرینیز سائز لیبل کو نیک ٹیپ کے نیچے لگائیں اور کالر پکا کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 2 سبق نمبر 7

عنوان: کیئر لیبل	تاریخ:
تمام ٹرینیز سائیڈ سیم میں اوورلاک کے ذریعے کیئر لیبل لگائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 3   سبق نمبر 7

عنوان: مین لیبل	تاریخ:

تمام ٹرینیز مین لیبل کو ٹرانسپیرنٹ دھاگے سے چاروں طرف سے سلائی کر کے دکھائیں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 4 سبق نمبر 7

عنوان: ٹرمز	تاریخ:

تمام ٹرینیز ٹرمز کو گارمنٹس پر اٹیچ کر کے انسٹرکٹر کو چیک کروائیں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 5 سبق نمبر 7

عنوان: آپریٹر کارڈ	تاریخ:
تمام ٹرینیز دس عدد آپریشنز، آپریٹر کارڈ پر درج کر کے دکھائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

سبق نمبر 8

کوالٹی (Quality)

۱۔ پیمائش ۲۔ فیبرک ۳۔ پری فائنل

a۔ تھریڈ کوالٹی اینڈ سٹرینتھ

b۔ کلر شیڈز

c۔ آڈٹ آف کٹنگ

d۔ ٹرمز کمپلیشن

e۔ نیڈل کاؤنٹ اپروول

۱۔ پیمائش

بہترین سلائی کا انحصار بہت حد تک اس کی کٹنگ پر ہوتا ہے اور بہترین کٹنگ کے لیے جسم کی صحیح پیمائش لینا ضروری ہے۔ کیونکہ صحیح پیمائش لے کر جو گارمنٹس تیار کیے جاتے ہیں اس سے لباس کی فٹنگ بھی صحیح آتی ہے اور لباس کی خوبصورتی میں بھی اضافہ ہوتا ہے۔ لباس انسان کی شخصیت کو مکمل اور بہتر بنا نے میں مدد دیتا ہے اس کے ساخت اور ڈیزائن کو ایسا نہیں ہونا چاہیے جو جسمانی خوبیوں کو ماند کر دے۔ انڈسٹریل گارمنٹس سٹیچنگ میں کٹنگ کے لیے علیحدہ شعبہ ہوتا ہے۔ اس شعبے کا کام بائر (Byer) کی Requirement کے مطابق فیبرک کو اس کی ساخت کے مطابق کٹنگ کرنا ہوتا ہے۔ کٹنگ ہونے کے بعد اس فیبرک کا Audit کیا جاتا ہے اور سپیکس شیٹ کے مطابق کمی بیشی کے متعلق رپورٹس تیار کی جاتی ہیں۔ کٹنگ کے بہت سے نقائص کو سٹیچنگ میں درست کیا جاتا ہے اس لیے سٹیچنگ آپریٹر کو پیمائش کے متعلق مکمل آگاہی حاصل ہونی چاہیے۔

پیمائش: Measurement

پیمائش کی اکائیاں:۔

ایک گز میں تین فٹ ہوتے ہیں۔

ایک میٹر میں چار فٹ ہوتے ہیں۔

1/2 آدھا انچ میں چار پوائنٹ ہوتے ہیں۔

3/4 چوتھائی انچ میں دو پوائنٹ ہوتے ہیں۔

ایک میٹر میں 39 انچ ہوتے ہیں۔

ایک میٹر میں 100 سینٹی میٹر ہوتے ہیں۔

ایک میٹر میں 1000 ملی میٹر ہوتے ہیں۔

ایک گز میں 92 سینٹی میٹر ہوتے ہیں۔

ایک سینٹی میٹر میں دس 10 ڈیسی میٹر ہوتے ہیں۔

ایک انچ میں 2.5 سینٹی میٹر ہوتے ہیں۔

16 گرہ کا ایک گز ہوتا ہے۔

ڈھائی انچ ہو تو ایک گرہ ہوتا ہے۔

انچ ٹیلرنگ میژرمنٹ کے سکیل کی اقسام:۔

پیمائشی اوزار کی چار اقسام ہیں۔

1) سٹیل فٹ 2) ایل فٹ 3) ٹی فٹ 4) ٹیلرنگ ٹیپ

I = 8 Point
I/8 = 1Point
2/8 = 1/4 = 2 Point / Quater Inch.
3/8 = 3 Point
4/8 = 2/4 = 1/2 = 4 Point = 1/2 inch
5/8 = 5 Point
6/8 = 3/4 = 6 point =Pona inch
7/8 = 7 Point.

a۔ تھریڈ کوالٹی اینڈ سٹرینتھ

آپریٹر کے استعمال میں آنے والی ایسیسریز میں سب سے اہم تھریڈ کی کوالٹی اور اس کی سٹرینتھ ہے۔تھریڈ فیبرک کے مطابق ہونا چاہیے۔اس کی کوالٹی اور سٹرینتھ کا اندازہ دھاگے کو مشین پر چلا کر لگایا جا سکتا ہے۔بعض اوقات دھاگے کی کوالٹی اچھی نہ ہونے کی وجہ سے دھاگہ مشین سے بار بار ٹوٹتا ہے یا

متواتر سلائی کرتے ہوئے سلائی میں ٹاپ وغیرہ آتی ہے۔جب بھی آپ اپنی مشین پر دھاگے کی کون تبدیل کرنے لگیں تو اس بات کا خیال رکھیں کہ دھاگے کا رنگ فیبرک کے رنگ کے مطابق Approvedہو۔

b۔ کلر شیڈ ڈ

انڈسٹریل گارمنٹس میں سٹیچنگ پڑھتے ہوئے فیبرک کے شیڈ کا خاص خیال رکھا جاتا ہے۔ خاص طور پر اس کے ٹرمز کا شیڈ فیبرک کے باڈی شیڈ کے مطابق ہونا چاہیے۔شیڈ کے نقائص گارمنٹس کے ریجیکٹ ہونے کا باعث بنتے ہیں۔سلائی کرتے ہوئے تمام بنڈل ترتیب سے لاٹ وائز ہونا چاہیےتا کہ دوران استعمال ایک لاٹ کا بنڈل دوسرے لاٹ کے فیبرک میں مکس نہ ہوجائے۔

c۔ آڈٹ آف کٹنگ

جو بنڈل کٹنگ کی طرف سے سٹیچنگ کے شعبے کو مہیا کیے جاتے ہیں ان بنڈلوں کی سلائی شروع کرنے سے پہلے اس میں سے چند بنڈلز کی گنتی اور کٹنگ کا آڈٹ بہت ضروری ہے ۔تا کہ آپریٹر کو یہ یقین ہو جائے کہ جس گارمنٹس پر وہ جو سائز لیبل استعمال کر رہا ہے وہ اس کی پیائش اور کٹنگ کے مطابق ہے۔اوورلاک پر کٹنگ بائٹ اس کے کٹنگ آڈٹ کے مطابق سیٹ کی جاتی ہے۔

d۔ ٹرمز کمپلیشن

کٹنگ کی جانب سے وصول کی جانے والی گارمنٹس کٹنگ میں ٹرمز کی مکمل گنتی کرنا ضروری ہے۔ایک بنڈل میں جتنے پیسز ڈالے گئے ہیں اس میں ٹرمز کی گنتی اس کے مطابق ہونی چاہیے اگر ٹرمز کی کمی یا زیادتی ہے تو اس کی رپورٹ متعلقہ انچارج کو فوری کردیں۔

e۔ نیڈل کاؤنٹ اپروول

سلائی کا کام شروع کرنے سے پہلے اس بات کو یقینی بنائیں کہ آپ کی مشین میں لگی ہوئی نیڈل فیبرک کے مطابق ہے اور اس کا کاؤنٹ Approved ہے۔فیبرک پر اس کے سٹف کے مطابق نیڈل استعمال نہ کرنے کی وجہ سے فیبرک پر ہول بن جاتے ہیں جس کی وجہ سے پیس یا گارمنٹس ریجیکٹ ہو جاتے ہیں۔کم وزن اور باریک فیبرک کے لیے باریک سوئی استعمال کی جاتی ہے۔وزنی اور موٹے فیبرک کے لیے موٹی سوئی استعمال کی جاتی ہے۔مشین کی ایڈجسٹمنٹ نیڈل کے مطابق ہونا ضروری

ہے۔

گارمنٹس کی درجہ بندی

سلائی کے نقائص

ٹیڑھی سلائی Univen

ڈھیلا ٹانکا Loos Stitch

ٹاپ Tap

فالٹ کی درجہ بندی:۔

1. Perfect ok
2. Alter-R-Work -B-Pair.
3. Reject.

جن وجوہات میں ریجیکٹ ہوتا ہے وہ یہ ہے۔

1 شیڈ

2 آوٹ سپیکس

3 ہالہ

4 کٹ ۔رفو

پرفیکٹ او کے

ایسا پیس جو سلائی کٹائی کے لحاظ سے مکمل طور پر سٹیچ کیا جائے جس میں کسی قسم کی کوئی خرابی نہ ہو۔ پرفیکٹ او کے کہلاتا ہے۔

آلٹر

Alter سے مراد سلائی کے اوپر سلائی یا جوڑ وغیرہ ہے۔ مثلاً اگر ہم کالر کی سلائی لگا رہے ہیں تو سلائی میں ٹاپ یا ٹانکا لوز آرہا ہے تو ہم اُسے ادھیڑ کر اس پر کوئی دوسری سٹیچ لگاتی ہے۔ تو اسے Alter کہتے ہیں۔ اور اگر ساری سلائی اُدھیڑ کر اس پر پوری سلائی لگائے جائے تو اسے Rework کہتے ہیں۔ اور اسے ہم پرفیکٹ او کے نہیں کہے گے۔ بلکہ یہ B-Pair کہلائے گی جو آلٹر اور ری ورک کی سیکنڈ پوزیشن کہلاتی ہے۔

ریجیکٹ:۔

ریجیکٹ سے مراد کسی چیز کو رد کرنا ہے۔ تو اگر اس میں شیڈ کٹ یا آوٹ آف سپیکس ہے تو وہ پیس ریجیکٹ کر دیا جاتا ہے۔ باہر کے ممالک میں ایسے پیس کو رد کر دیا جاتا ہے، لیکن پاکستان میں ایسے REJECTED پیسز کو بھی استعمال میں لایا جاتا ہے۔

شیڈ

ایسا کپڑا جس میں لائینگ یا کوئی ملتا جلتا رنگ شرٹ میں استعمال ہو جائے تو وہ شیڈ کہلاتا ہے۔

آوٹ سپیکس

ایسی شرٹ جو سپیکس کے یعنی جو ڈیمانڈ کردہ سپیکس سے کم یا زیادہ تیار کی جائے۔ اسے out of spacs کہتے ہیں۔ یہ بھی REJECT کیا جاتا ہے۔

ہالہ UNIUEN

ہالہ سے مراد کالر کا ٹیڑھا لگنا ہے اگر کالر ٹیڑھا لگا ہو تو اسکی بیک فرنٹ ٹیڑھی ہو جاتی ہے۔ یا پھر کالر ایک سائیڈ کو زیادہ اور ایک سائیڈ کو کم لگتا ہے۔ ہالہ ٹیڑھا ہونے کی وجہ سے شرٹ کی Look اچھی نہیں لگتی۔ اور وہ پیس REJECT ہو جاتا ہے۔

کٹ رفو:۔

اگر کسی شرٹ یا پیس میں کوئی کٹ وغیرہ ہو جو رفو سے بھی نہ ٹھیک نہ ہو تو وہ پیس بھی REJECT ہو جاتا ہے۔

۲۔ فیبرک

کورے کپڑے کا معائنہ کرنے کی ہدایات

۱۔ مقصد: کپڑے میں پہلے طے شدہ غلطیاں نقائص اخرابی کو چیک کرنا۔

۲۔ طریقہ کار:

۲.۱ FIR(QC/3/02) کی کاپی معائنہ مشین کے اوپر لگائیں۔

۲.۲ کپڑے کا رول مشین پر لگائیں اور رول کے اوپر لگے ہوئے کارڈ پر درج ہدایات کو پڑھ کر اپنے FIR(QC/3/02) کے اوپر لکھیں اور کارڈ کو علیحدہ رکھ دیں۔

۲.۳ اب مشین چلا کر کپڑے کے رول کا معائنہ شروع کرے اور اس کے اندر آنے والے نقائص کو اپنے FIR کے اوپر دیئے گئے نقائص کے اندر درج کرتے جائیں۔

۲.۳.۱ سوئی کا ٹوٹنا

رول میں ٹوٹی ہوئی سوئی دو سے تین میٹر کے اندر چلائی ہے اگر پورے رول میں سوئی ٹوٹی ہوئی ہو تو اس رول کے اوپر نشانی لگائیں۔

کٹنگ کوالٹی کی ہدایات

۱۔ مقصد: کٹنگ کو منظور شدہ (Approved) پیٹرن کے مطابق چیک کرنا۔

۲۔ طریقہ کار:

۲.۱ جب منظور شدہ لاٹ کٹنگ میں آجائے تو درج ذیل باتوں کا خیال رکھیں۔

۲.۱.۱ سفید رنگ کی لاٹ فرش کے اوپر نہ ہو اور کپڑے سے ڈھکی ہوئی ہو۔

۲.۱.۲ رنگ دار لاٹ اور سفید رنگ کی لاٹ ایک وقت میں کٹنگ نہ کروائیں۔

۲.۱.۳ جب کپڑے کی تہہ لگ رہی ہو تو یہ خیال رکھیں کہ رول ختم ہونے کے بعد اور دوسرا رول شروع

ہونے سے پہلے رول Seperation لگائیں۔

۲.۱.۴ جب پلے لگ رہے ہوں تو کاریگر کو ہدایات دینا کہ کوئی نقص جس کے اوپر کوالٹی سٹکر لگا ہوا ہو اس کو کاٹ دیں۔اس کا پلہ نہیں لگتا۔

۲.۱.۵ فیبرک کے مطابق پلے لگائیں۔

۲.۲ جب کٹنگ ماسٹر تہہ کی کٹنگ کر رہا ہو تو یہ تسلی کرنا کہ اس تہہ پر پیٹرن صحیح لگا ہوا ہے۔

۲.۳ جب تہہ کی کٹنگ ہو جائے تو اس تہہ کو اس کے متعلقہ پیٹرن سے چیک کریں اور اگر Shape خراب ہو تو کٹنگ ماسٹر سے دوبارہ صحیح کروائیں۔

۲.۴ جب بنڈلنگ ہو تو درج ذیل چیزوں کو چیک کریں:

۲.۴.۱ Size کی Mixing نہ ہو۔

۲.۴.۲ تہہ کو قینچی لگنے والی نہ ہو۔

۲.۴.۳ ایک بنڈل کی آپس میں Color Shading چیک کریں۔

۲.۴.۴ بنڈلوں کا خرچہ، بازو، فرنٹ، بیک اور پلا کٹ وغیرہ پوری ہوں۔

۲.۴.۵ بنڈلوں کے اوپر لگنے والے Size Card چیک کریں۔

۲.۵ جب لاٹ کی بنڈلنگ ہو جائے تو اس کی کٹنگ آڈٹ شروع کردیں۔

۲.۵.۱ سب سے پہلے CAR نکالیں اور اس کو لاٹ کے بارے میں ضروری ہدایات پر کریں۔

۲.۵.۲ اس کے بعد لاٹ میں موجود ہر سائز کے چار سے پانچ بنڈل لیں اور ان کا آڈٹ شروع کریں۔

۲.۵.۳ اگر بنڈلوں میں Trims ڈلی ہوئی ہوں تو اس کا علیحدہ آڈٹ کریں۔ Trims کا audit کرتے وقت درج ذیل باتوں کا خیال رکھیں۔

۲.۵.۳.۱ Trims کا شیڈ کپڑے سے چیک کریں۔

۲.۵.۳.۲ Trims کے سائز چیک کریں۔

۲.۵.۳.۳ Shades چیک کریں اور اپنی CAR میں درج کرتے جائیں۔

۲.۶ اگر کٹنگ آڈٹ میں کوئی Fault ہو تو اس کی Approval اپنے کوالٹی منیجر کو دیں اور CAR پر دستخط کروائیں اور QC Stitching کے بھی دستخط کروائیں۔

۲.۷ اگر لاٹ میں کوئی مسئلہ نہیں ہے تو CAR پر OK لکھیں اور اپنے دستخط کریں QC مینجر کے دستخط کروائیں اور لاٹ کو Stitching کے لیے OK کروائیں۔

۳۔ پری فائنل PRE FINAL

ا. مقصد:

گارمنٹس کو پیکنگ کے بعد Final Audit سے پہلے Pre Final چیک کرنا۔

تسلی کرنا کہ مال Buyer کی ہدایات کے مطابق تیار ہوا ہے۔

۲. دائرہ کار:

یہ ہدایات فنشنگ ڈیپارٹمنٹ کے لیے ہیں۔

۳. کلاک وائز چیکنگ:

۴. طریقہ کار:

۴.۱ جب Audit, Shipment کے لیے تیار ہو جائے تو اس وقت اس کا Pre Final کریں۔

۴.۲ چیک کریں کہ Carton میں پیس اوپر دیئے گئے Tag کے مطابق ہیں۔

۴.۳ چیک کریں کہ جو Sundries ایک گارمنٹ کو Finish کرنے کے لیے Buyers کی طرف سے چاہیے کہ وہ تمام Sundries گارمنٹس پر موجود ہے۔

۴.۴ چیک کریں کہ Buyer Req Weight کے مطابق ہے کہ نہیں۔

۴.۵ کسی بھی کارٹن کو منتخب کریں اور ان کو کھول کر درج ذیل چیزیں چیک کریں۔

۴.۵.۱ گارمنٹس کی فولڈنگ کی چیک کریں۔

۴.۵.۲ گارمنٹس کی کوالٹی چیک کریں۔

۴.۵.۳ Size Patern چیک کریں۔

۴.۵.۴ گارمنٹس کے Spec چیک کریں اور اس کی رپورٹ دیں۔

۴.۵.۵ جنرل کوالٹی چیک کریں۔

انڈسٹریل گارمنٹس سٹچنگ میں پیمنٹ کارڈز کا استعمال

1. بنڈل کارڈ:۔

Size M _______
W/O #________
Lot #_________
Stile #_________
Color #_________
Pcs #__________
B #__________

کلر کارڈ

Yellow	S
Blue	M
Green	L
Red	XL
White	XXL

سائز

تمام بنڈل میں علحدہ علحدہ سائز ہوتے ہیں جو کہ بنڈل کارڈ پر درج ہوتے ہیں جن کو کلر سے بھی پرکھا جاسکتا ہے۔

ورک آرڈر: W/O.

مختلف بائر کی ڈیمانڈ آرڈر پر جو نمبر فیکٹری کی جانب سے ایشو کیا جاتا ہے، اسے ورک آرڈر نمبر w/o # کہتے ہیں اس کے علاوہ اس سے پیکنگ اور وغیرہ وغیرہ کیلئے بھی استعمال ہوتے ہیں۔

لاٹ نمبر Lot #.

کمبائیڈ ڈائنگ ہونے والے تمام رولز کو جو نمبر ایشو کیا جاتا ہے، اسے لاٹ نمبر کہتے ہیں۔ لاٹ نمبر اس لئے بھی ضروری ہوتا ہے۔ کہ ان کے لاٹ کلر آپس میں میچ نہیں ہوتے، اس لیے ایک مکمل پیس بنانے کیلئے ایک ہی لاٹ کی ٹرمز اور باڈی ضروری ہیں۔

سٹائل Style

اس کالم پر اس ورک آرڈر کا سٹائل نمبر لکھا ہوتا ہے اس کے بیک پر سٹائل انفارمشین کیلئے مکمل فائل ہوتی ہے۔

2. آپریٹر کارڈ Operator Card

w/o # 15	Pcs 10	Style	Style
Opration	Op no	Op no	Op no
Shoulder, Attach	3/5	14/5	Op no
Neck O/L	10/2	17/5	22/0
Sleu Attach.	3/16	2/23	5/6
Bottan Heam.			
Side Seam.	7/13	2/18	4/18

1. w/o#

آپریٹر کارڈ پر w/o # درج ہونا ضروری ہے۔ کیونکہ پے منٹ ورک آرڈر وائز ہی ادا کی جاتی ہے۔

2. پیس

پے منٹ بنانے کیلئے بنڈل میں موجود پیس کا درج ہونا بھی ضروری ہے کیونکہ ان پیس سے ہی درجن بنا کر P/D ریٹ طے شدہ پر پے منٹ بنتی ہے۔

3. سٹائل

یہ ضروری نہیں ہے۔ البتہ w/o # کنفرم کرنے کیلئے سکل سٹائل بھی لکھا جاتا ہے۔

مشق نمبر 1 سبق نمبر 8

سوالنمبر 1: درج ذیل خالی جگہوں کو مناسب الفاظ سے پُر کریں۔

۱۔ ایک گز میں ۔۔۔۔۔۔۔فٹ ہوتے ہیں۔

۲۔ ایک انچ میں ۔۔۔۔۔پوائنٹ ہوتے ہیں۔

۳۔ ایک میٹر میں ۔۔۔۔۔۔انچ ہوتے ہیں۔

۴۔ ایک میٹر میں ۔۔۔۔۔سینٹی میٹر ہوتے ہیں۔

۵۔ ایک انچ میں ۔۔۔۔۔۔۔سینٹی میٹر ہوتے ہیں۔

۶۔ ۔۔۔۔۔انچ ہوتو ایک گرہ ہوتا ہے۔

۷۔ پیائش کے لیے ٹیلرنگ میں ۔۔۔۔۔۔۔۔۔کا استعمال کیا جاتا ہے۔

۸۔ تھریڈ کوالٹی کے لیے دھاگے کو۔۔۔۔۔۔۔کرسٹرینتھ معلوم کرتے ہیں۔

۹۔ کلرشیڈ گارمنٹس کی کٹنگ کو۔۔۔۔۔۔۔۔رکھ کر چیک کیا جاتا ہے۔

۱۰۔ کٹنگ بنڈل وصول کرکے۔۔۔۔۔۔کرنا ضروری ہے۔

۱۱۔ سلائی کے لیے عام طور پر۔۔۔۔۔۔۔نیڈل استعمال ہوتی ہے۔

۱۲۔ شیڈڈ پیس۔۔۔۔۔۔۔ہوتا ہے۔

سوال نمبر 2: درج ذیل فقرات میں سے غلط اور درست فقرات کی نشاندہی کریں۔

۱۔ ٹیڑھی سلائی فیبرک درست نہ تھامنے کی وجہ سے ہوتی ہے۔

۲۔ ٹینشن پوسٹ لوز رکھنے سے ٹانکہ ڈھیلا آتا ہے۔

۳۔ لوپر یا بابن کیس کی خرابی کی وجہ سے ٹاپ آتی ہے۔

۴۔ سپیکس آؤٹ ہوں تو بھی گارمنٹس ریجیکٹ ہو جاتا ہے۔

۵۔ کٹ اور رفو کا پیس اوکے (OK) ہو جاتا ہے۔

۶۔ بی پیئر گارمنٹس کو اوکے (OK) کیا جا سکتا ہے۔

۷۔ کٹنگ آڈٹ کرنا ضروری نہیں۔

۸۔ آلٹریشن آپریٹر کی نااہلی کی وجہ سے آتی ہے۔

سوال نمبر 3: پیمائش کی تمام اکائیاں زبانی لکھ کر دکھائیں۔

سوال نمبر 4: ریجیکٹ پیس کی خرابیاں درج کریں۔

پریکٹیکل نمبر 1 سبق نمبر 8

عنوان: پیمائش	تاریخ:
تمام ٹرینیز ٹیلرنگ ٹیپ کے ذریعے فیبرک کے 2x2 انچ کے ٹکڑے کاٹ کر دوسرے فیبرک پر چاروں طرف سے سلائی کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 2   سبق نمبر 8

عنوان: آؤٹ	تاریخ:
تمام ٹرینیز کٹنگ کا آؤٹ کر کے دکھائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 3 سبق نمبر 8

عنوان: نیڈل کاؤنٹ	تاریخ:
تمام ٹرینیز نیڈل کا نمبر تبدیل کر کے فیبرک پر سلائی لگا کر کوالٹی چیک کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 4 سبق نمبر 8

عنوان: ہالہ ٹیڑھا	تاریخ:

تمام ٹرینیز کسی شرٹ پر نیک لگا کر ہالہ چیک کریں۔

ٹرینی کے دستخط:

انسٹرکٹر کی رائے:

انسٹرکٹر کے دستخط:

سبق نمبر 8　　　　پریکٹیکل نمبر 5

عنوان: O/L کٹنگ	تاریخ:
تمام ٹرینیز 6x6 انچ فیبرک کو اوورلاک کے ذریعے کٹنگ کر کے 5x5 انچ کا سوچ بنائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 6 سبق نمبر 8

عنوان: شیڈڈ	تاریخ:

تمام ٹرینیز ریجیکٹ گارمنٹس کے اگر بازو شیڈڈ ہیں تو انہیں تبدیل کر کے پیس کو OK کریں۔

ٹرینی کے دستخط:

انسٹرکٹر کی رائے:

انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 7　　　　سبق نمبر 8

عنوان: آلٹر	تاریخ:
تمام ٹرینیز آرم ہول کی آلٹر دوبارہ سے کر کے دکھائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 8 سبق نمبر 8

عنوان: ٹرمز	تاریخ:
تمام ٹرینیز ٹرمز کی مکمل اٹیچمنٹ کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 9　　　سبق نمبر 8

عنوان: لوز سٹچ	تاریخ:
تمام ٹرینیز ٹینشن پوسٹ کو درست کر کے لوز سٹچ پر کنٹرول کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 10　　　سبق نمبر 8

عنوان: انڈر تھریڈ	تاریخ:
تمام ٹرینیز لوئر لوپر کے دھاگے کی ٹینشن کو درست کر کے ٹاپ پر کنٹرول کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

سبق نمبر 9

فیبرک کی اقسام Fibric Stuff

پی کے:PK

یہ فیبرک ڈوٹ نما ہوتا ہے اس میں شہد کے چھتے کی مانند سوراخ ہوتے ہیں۔

سنگل جرسی: S/J

یہ فیبرک راڈ نما ہوتا ہے۔اور اس فیبرک پر وارپ اور ویفٹ نمایاں ہوتا ہے۔

فلیس: Flees

یہ فیبرک کافی موٹا اور گرم ہوتا ہے جو کہ الٹی جانب سے ریزنگ کیا ہوتا ہے۔

ہوی جرسی: H/J

یہ فیبرک بھی راڈ نما ہوتا ہے اور سنگل جرسی سے ذرا بھاری اور مضبوط ہوتا ہے۔اور ہر موسم میں استعمال کیا جاتا ہے۔

یاران ڈائیڈ: Y/D

یہ S/J فیبرک ہے جس کی نیٹنگ کرتے ہوتے کلر ڈیارن استعمال کر کے ڈیزائن بنائے جاتے ہیں۔

نوٹ:۔

کلر دھاگے سے میگ کیے ہوئے فیبرک کو یاران ڈائیڈ کہتے ہے۔

پی کے:۔ P/K پی کے یہ ڈوٹ نما ہوتے ہیں۔

سنگل جرسی: S/J سنگل جرسی یہ فیبرک راڈ نما ہوتا ہے۔

تھرمل:Thermal

یہ فیبرک نیٹگ لائن واضع کرتا ہے۔

فلیس: Flees

یہ فیبرک الٹی جانب سے ریزنگ کیا ہوتا ہے۔

سلائی کی اقسام

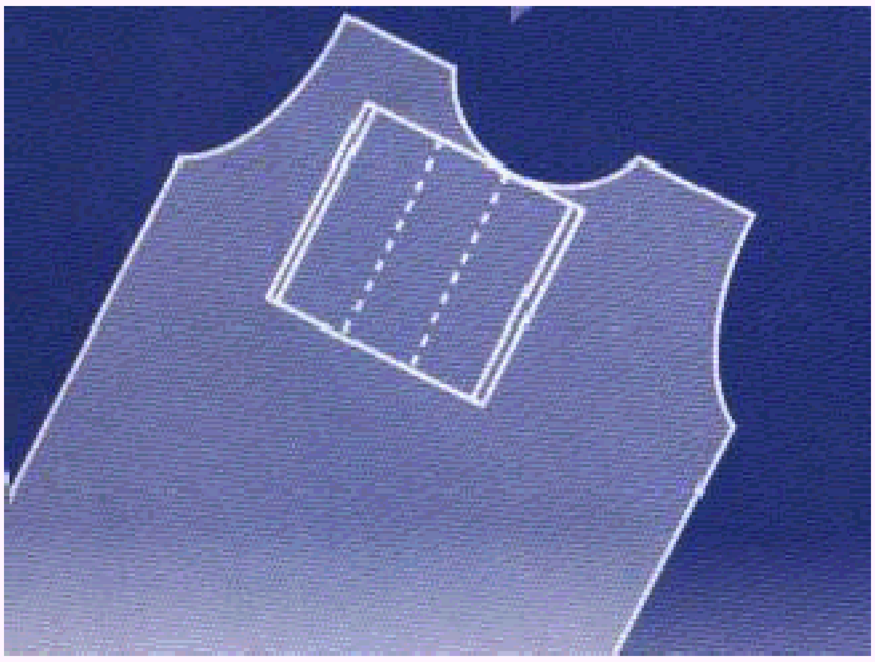
لباس کی سلائی میں مشین کو بنیادی اہمیت حاصل ہے۔ کیونکہ لباس کی طرز و وضع حاصل کرنے میں یہ اہم کردار ادا کرتی ہے لباس کی سلائی ایک ایسا ہنر ہے جس کے لیے محنت، کوشش اور مہارت کی ضرورت ہوتی ہے۔ سلائی کو صاف ستھرا دکھانے کے لیے اس کے کناروں پر مختلف طریقوں سے سلائی کی جاتی ہے۔ جو سیون کی پختگی کہلاتی ہے۔

آپ کوئی ڈیزائن بنانا چاہتے ہیں تو آپ آزاد سلائی کے ذریعے بنا سکتے ہیں۔ کپڑے کو کشیدہ کاری کے فریم میں اچھی طرح کس دیں اور اس بات کا خیال رکھیں کہ نمونہ درمیان میں رہے اور ٹانکوں والے پرزے کو درمیان میں رکھیں۔

اس سے لباس میں پائیداری آجاتی ہے اور کپڑوں کے کناروں سے دھاگے بھی نہیں نکلتے۔
لباس کی سلائی کے لیے عام طور پر مندرجہ ذیل سلائیاں استعمال ہوتی ہیں۔

۱۔	سادہ سلائی	**Plain Seam**
۲۔	چپٹی سلائی	**Flat Fell Seam**
۳۔	گم سلائی	**Frech Seam**
۴۔	ویلٹ سلائی	**Welt Seam**
۵۔	گولائی میں سلائی	**Curve Seam**

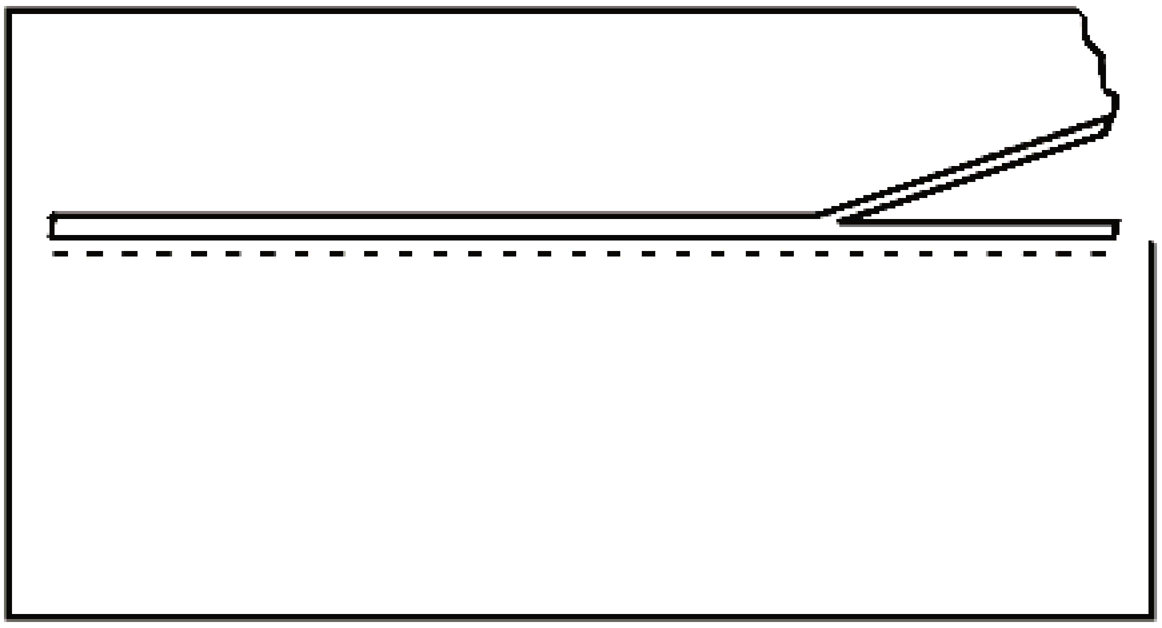
۱۔ سادہ سلائی



یہ بنیادی سلائی ہے جو ہر قسم کے کپڑوں کی سلائی کے لیے استعمال ہوتی ہے۔

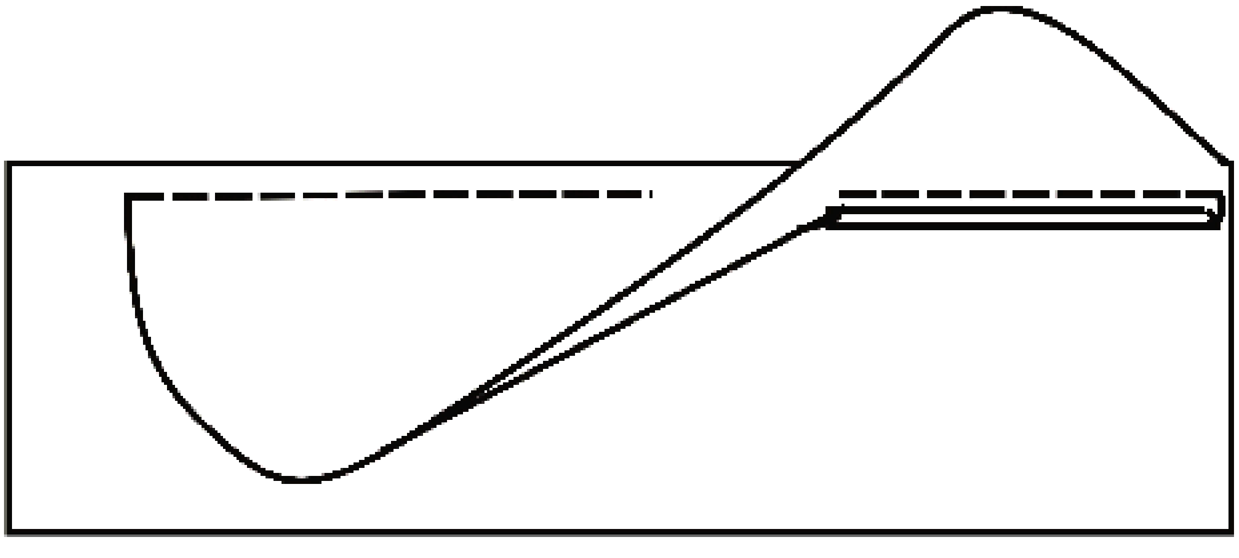
۲۔ چپٹی سلائی

یہ سلائی زیادہ تر موٹے کپڑوں پر استعمال کی جاتی ہے اور دونوں طرف سے ایک سی ہوتی ہے۔ یعنی الٹا سیدھا نہیں ہوتا۔ اس لیے فیبرک میں جوڑ ڈالنے کے لیے بھی اس سلائی کو استعمال کیا جاتا ہے۔ یہ سلائی مضبوط ہونے کی وجہ سے مردانہ اور بچگانہ گارمنٹس مثلاً پینٹ، شرٹ وغیرہ پر استعمال ہوتی ہے اور زیادہ تر فلیٹ لاک مشین کے ذریعے لگائی جاتی ہے۔

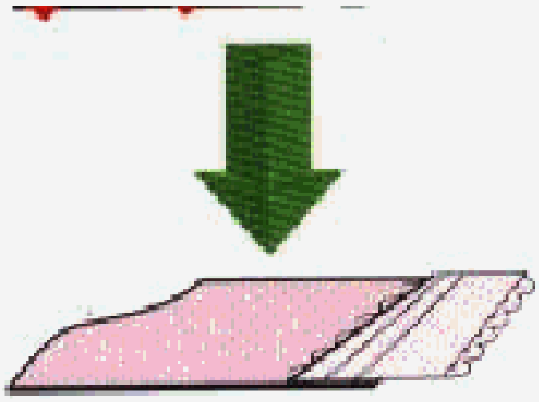


۳۔ گم سلائی

یہ سلائی عموماً باریک کپڑوں پر کی جاتی ہے۔ جس فیبرک کے کناروں سے فیبرک کے ریشے نکلنے کا خدشہ ہو اس کو سنگل سلائی لگانے کے بعد پلٹ دیا جاتا ہے۔ اس طرح فیبرک کے ریشے باہر نہیں نکل پاتے۔

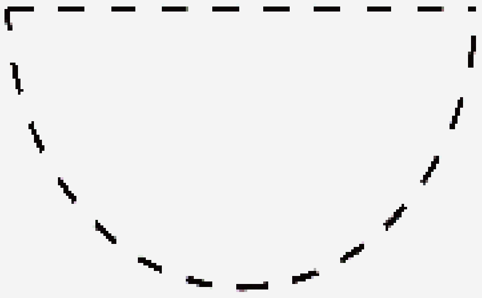


۴۔ ویلٹ سلائی

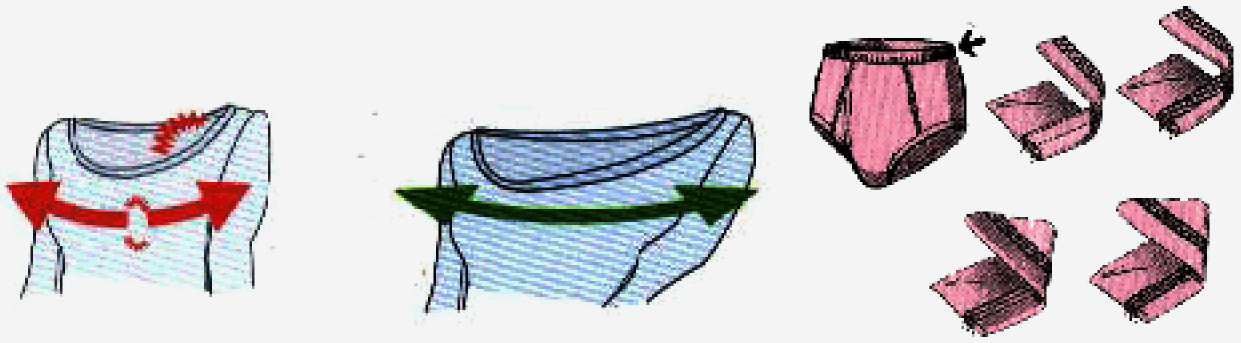


ویلٹ سلائی بچوں، خواتین کی شرٹ اور Overcoat پر کی جاتی ہے۔اس کا ٹانکا بڑا رکھا جاتا ہے۔

۵۔ گولائی میں سلائی



عام شرٹس میں ہاف مون کو اٹیچ کرنے کے لیے سلائی گولائی میں لگانے کی ضرورت پیش آتی ہے۔اس کے لیے آپ وہی طریقہ اختیار کریں جو سیدھی سلائی کے لیے استعمال کیا جاتا ہے۔صرف فیبرک کو ہاتھ سے درست طریقے سے گھمانے سے گول سلائی آسانی سے لگ جاتی ہے۔



مشق نمبر 1 سبق نمبر 9

سوالنمبر 1: درج ذیل خالی جگہوں کو مناسب الفاظ سے پُر کریں۔

۱۔ فیبرک کے مخصوص حصوں کو باہم ملانے کو۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔کہتے ہیں۔

۲۔ مختلف سلائیاں۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔پر لگائی جاتی ہیں۔

۳۔ سادہ سلائی۔۔۔۔۔۔۔۔۔کو کہتے ہیں۔

۴۔ گم سلائی کو۔۔۔۔۔۔۔بھی کہتے ہیں۔

۵۔ گول سلائی فیبرک کو مناسب۔۔۔۔۔۔۔۔پر گھمانے پر لگائی جاتی ہے۔

۶۔ فلیٹ لاک کے ذریعے فیبرک پر۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔سلائی لگائی جاتی ہے۔

۷۔ پی۔کے فیبرک۔۔۔۔۔۔نما ہوتا ہے۔

۸۔ سنگل جرسی۔۔۔۔۔۔۔۔فیبرک ہوتا ہے۔

۹۔ Y/D فیبرک کا دھاگہ پہلے سے۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔ہوتا ہے۔

۱۰۔ فلیس فیبرک کی دوسری جانب۔۔۔۔۔۔۔۔۔کی ہوتی ہے۔

سوال نمبر 2: درج ذیل فقرات میں سے غلط اور درست فقرات کی نشاندہی کریں۔

۱۔ فیبرک کے دو حصوں کو فلیٹ کے ذریعے جوڑا جاتا ہے۔

۲۔ بوکس سلائی مشین کا بوٹ اٹھائے بغیر چاروں طرف لگائی جاتی ہے۔

۳۔ بوکس سلائی ہاف مون پر کی جاتی ہے۔

۴۔ گارمنٹس کی بوٹم سیم پر چپٹی سلائی کی جاتی ہے۔

۵۔ ریشے دار کپڑوں پر گم سلائی کر کے پلٹ کر لگائی جاتی ہے۔

۶۔ ہیوی جرسی بھاری فیبرک کو کہتے ہیں۔

۷۔ کلر تھریڈ سے نیٹنگ کیے فیبرک کو Y/D کہتے ہیں۔

۸۔ سیدھی سلائی پلاکٹ کچا پر کی جاتی ہے۔

پریکٹیکل نمبر 1 سبق نمبر 9

عنوان: پلاکٹ کچا	تاریخ:
تمام ٹرینیز پلاکٹ کچا کرنے کی پریکٹس کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 2 سبق نمبر 9

عنوان: چپٹی سلائی	تاریخ:

تمام ٹرینیز فلیٹ لاک اور سنگر سے چپٹی سلائیاں لگائیں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 3 سبق نمبر 9

عنوان: گم سلائی	تاریخ:
تمام ٹرینیز ریشے دار فیبرک پر گم سلائی لگا کر ٹاپ سٹیچ کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 4 سبق نمبر 9

عنوان: ہاف مون	تاریخ:

تمام ٹرینیز پانچ عدد بیک (Back) پر گولائی سیم میں ہاف مون اٹیچ کریں۔

ٹرینی کے دستخط:

انسٹرکٹر کی رائے:

انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 5　　　سبق نمبر 9

عنوان: نیک (Neck)	تاریخ:
تمام ٹرینیز گول گلا شرٹ پر مغزی لگائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 6 سبق نمبر 9

عنوان: سلائیاں	تاریخ:

تمام ٹرینیز سادہ کپڑے پر بیس عدد سلائیاں ایک انچ کے فاصلے پر لگائیں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 7　　　　سبق نمبر 9

عنوان: شولڈر بذریعہ اوورلاک	تاریخ:
تمام ٹرینیز اوورلاک کے ذریعے بیک (Back) اور فرنٹ کے دس پیس کو آپس میں ملائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 8　　　　سبق نمبر 9

عنوان: پلاکٹ کچا بذریعہ مشین	تاریخ:

تمام ٹرینیز آٹومیٹک مشین پر پلاکٹ کچا کیسے کیا جاتا ہے؟

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 9　　　　سبق نمبر 9

عنوان: ٹاپ سٹیچ	تاریخ:
تمام ٹرینیز نیک ٹیپ کے ٹکڑوں پر دونوں اطراف پر ٹاپ سٹیچ لگائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 10　　سبق نمبر 9

عنوان: کالر اٹیچ	تاریخ:
تمام ٹرینیز کالر کچا کرتے ہوئے فیبرک کے باقی حصوں کو اس کے ساتھ کس طرح ترتیب سے جوڑا جاتا ہے۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

سبق نمبر 10

ریورس سٹیچ (Reverse Stitch)

۱۔ ریورس سلائی لگانے کی مہارت

۲۔ گارمنٹس کی سمت

۳۔ ریورس سٹیچ لگانے کی مطلوب جگہیں

۴۔ وارپ اینڈ ویفٹ

۱۔ ریورس سلائی لگانے کی مہارت

انڈسٹریل گارمنٹس میں ریورس سٹیچ صرف لاک سٹیچ کے ذریعے ہی لگائی جا سکتی ہے۔اس کا استعمال سلائی کے آخر میں سلائی کو مضبوط کرنے کے لیے کیا جاتا ہے۔کھینچنے پر سلائی درمیان سے نہیں ٹوٹتی۔مگر کناروں کی طرف سے تھوڑا سا کھینچنے پر سلائی اکھڑ جاتی ہے اس لیے وہاں پر ریورس سٹیچ لگائی جاتی ہے۔ریورس سٹیچ لگانے کا طریقہ کار یہ ہے کہ اپنے بائیں ہاتھ کی انگلیوں کو پھیلا کر فیبرک کو اچھی طرح سامنے کی جانب رکھیں اور دائیں ہاتھ سے ریورس ہینڈل کو نیچے کی جانب دبا دیں۔اس طرح مشین کے چلنے کی سمت الٹی ہو جائے گی۔مگر آپ فیبرک کو جس جانب الٹی سائیڈ پر یا سیدھی سائیڈ پر فیڈ بیک دیں گے۔ریورس سٹیچ اسی جانب لگے گی۔

ریورس سلائی لگانے کے ضروری ہے کہ آپ کے فیبرک تھامنے کی قابلیت کافی اچھی ہو۔ ریورس سلائی لگاتے ہوئے گارمنٹس کے بوٹ کے پیچھے کی طرف فیبرک کی تمام سلوٹیں نکلی ہوں۔اگر آپ اسی طرح مشین کو ریورس چلا دیں گے تو پیچھے سے آنے والی تمام سلوٹیں سل کر چنٹ بن جائیں گی۔

۲۔ گارمنٹس کی سمت

ریورس سٹیچ لگانے کے لیے گارمنٹس کی سمت کا درست ہونا نہایت ضروری ہے۔گارمنٹس کی سمت اگر درست ہوگی تو پہلے سے کی ہوئی سلائی کے اوپر ہی آئے گی۔اگر ریورس سٹیچ پہلے والی سلائی پر

نہیں آتی تو اس کے لگانے کا کوئی فائدہ نہیں ۔ ریورس سٹیچ وہی ٹھیک ہوگی جو کہ بالکل سٹیچ کے اوپر سٹیچ لگائی جائے گی۔

سلائی کرتے ہوئے جس وقت مشین کا بوٹ سلائی کے آخر میں پہنچے جہاں پر فیبرک ختم ہونے کا فاصلہ ایک انچ رہ جائے تو چلتی ہوئی مشین پر ہی ریورس ہینڈل کو جھٹکے سے مشین کی سپیڈ کے مطابق دبا دیا جاتا ہے۔

۳۔ ریورس سٹیچ لگانے کی مطلوب جگہیں

عام طور پر ریورس سٹیچ سلائی کرتے ہوئے فیبرک کے آخر میں لگائی جاتی ہے۔ مثال کے طور پر جب آپ کالر کچا کر رہے ہوں تو اس کا پلاکٹ فولڈ کر کے جو سلائی ابتدا میں لگائی جاتی ہے اس پر ریورس سٹیچ لگائی جاتی ہے اور جب کالر مکمل کر لیتے ہیں تو اس کے آخر میں بھی ریورس سٹیچ لگائی جاتی ہے۔

اس کے علاوہ پلاکٹ کچا کرتے ہوئے بھی ابتدا اور آخر میں ریورس سٹیچ لگائی جاتی ہے۔ اگر کسی شرٹ پر پاکٹ وغیرہ اٹیچ کرنا مطلوب ہو تو اس پر بھی ریورس سٹیچ لگائی جاتی ہے۔ آرم بینڈ اور بوٹم رب پر بھی ٹھوکے کے طور پر ریورس سٹیچ لگائی جاتی ہے۔ زِپ کو اٹیچ کرتے ہوئے اس کی ابتدا اور اختتام پر ریورس سٹیچ لگاتے ہیں۔

۴۔ وارپ اینڈ ویفٹ

اگر آپ خود کسی فیبرک کی شرٹ تیار کرنا چاہتے ہیں تو اس کی کٹنگ کرتے ہوئے اس بات کا خیال رکھیں کہ فیبرک کو وارپ کی جانب سے فرنٹ کی لمبائی رکھیں۔ اسی طرح بازو اور بیک کی وارپ کی جانب سے کٹائی لمبائی کے رخ کریں۔ فیبرک کو مخصوص طریقے سے دیکھنے پر وارپ اور ویفٹ کی پہچان آسانی سے ہو جائے گی۔

وارپ اور ویفٹ کو تانا اور بانا بھی کہتے ہیں۔ فیبرک کی جس جانب اس کی نیٹنگ کی لائنیں لمبائی کے رخ واضح نظر آ رہی ہوں وہ وارپ کہلاتی ہیں جو کہ نیچے سے اوپر کی جانب نظر آتی ہیں۔ جبکہ ویفٹ دائیں سے بائیں (Horizontal) لائنیں ہوتی ہیں۔

مشق نمبر 1　　　　سبق نمبر 10

سوال نمبر 1: درج ذیل خالی جگہوں کو مناسب الفاظ سے پُر کریں۔

۱۔ ریورس سٹیچ صرف ۔۔۔۔۔۔۔ کے ذریعے ہی لگائی جاسکتی ہے۔

۲۔ ریورس سٹیچ سلائی کی ۔۔۔۔۔۔۔۔ کے لیے لگائی جاتی ہے۔

۳۔ ریورس سلائی کے لیے ضروری ہے کہ فیبرک درست ۔۔۔۔۔۔۔ میں تھاما ہو۔

۴۔ گارمنٹس کے آپریشن میں بعض جگہوں پر ۔۔۔۔۔۔۔۔ میں بھی ریورس سٹیچ لگتی ہے۔

۵۔ ریورس سٹیچ لگاتے ہوئے بوٹ کے پیچھے فیبرک کی تمام ۔۔۔۔۔۔۔۔ نکال لیں۔

۶۔ وارپ اور ویفٹ ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔ کو کہتے ہیں۔

۷۔ کٹنگ کرتے ہوئے ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔ کو مدِنظر رکھا جاتا ہے۔

۸۔ وارپ کی لائنیں ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔ ہوتی ہیں۔

۹۔ فیبرک کو تھامنے کی مہارت سے ہی ۔۔۔۔۔۔۔۔۔ سٹیچ لگانا ممکن ہے۔

۱۰۔ ریورس سٹیچ کی لمبائی ۔۔۔۔۔۔۔۔ انچ ہوتی ہے۔

سوال نمبر 2: درج ذیل فقرات میں سے غلط اور درست فقرات کی نشاندہی کریں۔

۱۔ ریورس سٹیچ سائیڈ سیم پر لگائی جاتی ہے۔

۲۔ ریورس سٹیچ بوٹ کو اٹھا کر فیبرک کو نیچے کر کے دوبارہ سے لگاتے ہیں۔

۳۔ وارپ میں فیبرک کے راڈ ورٹیکل (Vertical) ہوتے ہیں۔

۴۔ ریورس نیڈل کو دبا کر مشین کی سلائی پیچھے کی جانب سٹیچ ہوتی ہے۔

۵۔ کف کے اندر کی جانب ٹھوکے کی صورت میں ریورس سٹیچ لگائی جاتی ہے۔

سوال نمبر 3: ریورس سلائی لگانے کے لیے ہینڈل کا استعمال کریں۔

سوال نمبر 4: وارپ اور ویفٹ کی پہچان ڈایاگرام بنا کر دکھائیں۔

سوال نمبر 5: جن جگھوں پر ریورس سٹیچ ضروری ہے، تحریر کریں۔

پریکٹیکل نمبر 1   سبق نمبر 10

عنوان: ریورس سٹیچ	تاریخ:

تمام ٹرینیز ایک انچ کے فاصلے پر آدھے گھنٹے میں 100بار ریورس سٹیچ لگائیں۔

ٹرینی کے دستخط:

انسٹرکٹر کی رائے:

انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 2 سبق نمبر 10

عنوان: مطلوبہ جگہیں	تاریخ:

تمام ٹرینیز شرٹ پر مطلوبہ جگہ پر ریورس سٹیچ لگائیں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 3 سبق نمبر 10

عنوان: وارپ اینڈ ویفٹ	تاریخ:

تمام ٹرینیز وارپ اور ویفٹ کا تجزیہ محدب عدسہ کے ذریعے کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 4   سبق نمبر 10

عنوان: سٹچ میٹر	تاریخ:

تمام ٹرینیز سٹچ میٹر کے ذریعے ایک انچ کی پچیس سلائیاں لگائیں اور ہر سلائی میں پانچ سٹچ موجود ہوں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 5　　　سبق نمبر 10

عنوان: شرٹ کی نیٹنگ	تاریخ:

تمام ٹرینیز شرٹ کی نیٹنگ کے لیے بیک اور فرنٹ کو وارپ سمت میں کاٹیں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

سبق نمبر 11

Short Sleave Polo　　　　پولو ہاف بازو

۱۔ کٹنگ آڈٹ

۲۔ ایسریز

۳۔ پیمائش

۴۔ آپریشنز

۵۔ کوالٹی

1۔ کٹنگ آ ڈٹ

انڈسٹریل گارمنٹس کی سٹچنگ دو طریقوں سے کی جاتی ہے۔پہلا طریقہ یہ ہے کہ مکمل شرٹ ایک ہی آپریٹر، متعلقہ آپریشن سٹیچ کرتا ہے۔جب کہ دوسرا طریقہ یہ ہے کہ شرٹ پر ہر آپریشن علیحدہ علیحدہ آپریٹرز سرانجام دیتے ہیں۔اگر شرٹ پہلے طریقے سے مکمل کی جائے تو آپ کے پاس کٹنگ کا بنڈل وصول ہونے پر اس کا مکمل آڈٹ کریں۔اس کے متعلقہ تمام چیزیں گنتی کر کے اپنے پاس ترتیب سے رکھ لیں۔تا کہ آپریشن مکمل کرتے ہوئے کسی چیز کی کمی آپ کے کام میں رکاوٹ پیدا نہ کر سکے۔

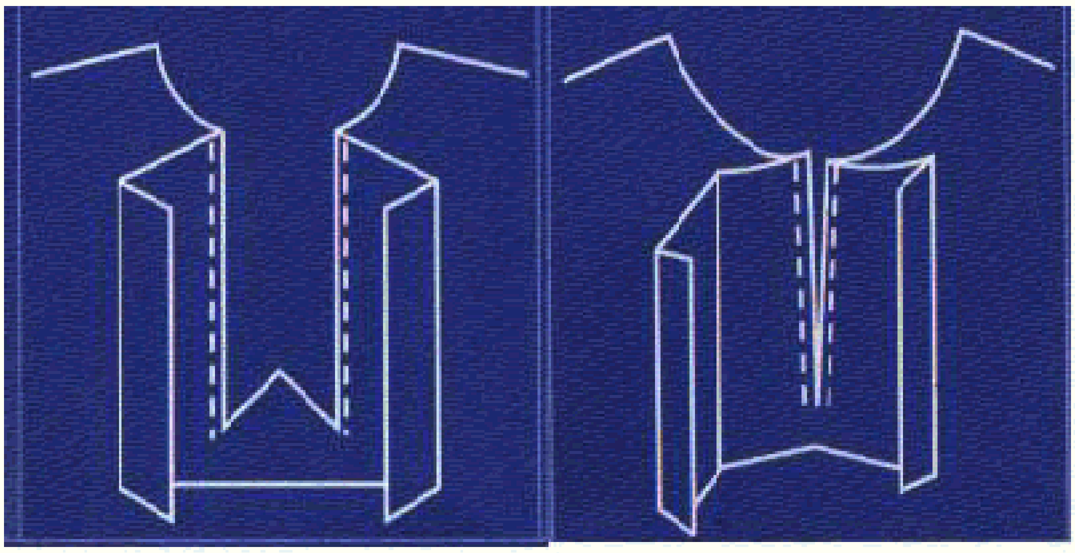
2۔ ایسیسریز

گارمنٹس پر استعمال ہونے والی تمام ایسیسریز مثلاً تھریڈ، لیبل، نیک ٹیپ، فیوزنگ اور ٹرمز وغیرہ کام شروع کرنے سے پہلے مقررہ تعداد وصول کر لیں۔

3۔ پیمائش

متعلقہ گارمنٹس کے مطابق آپ کے پاس اس کی سپیکس شیٹ موجود ہونی چاہیے اور اس کے دباؤ کا پیٹرن بھی کوالٹی انسٹرکٹر سے (Approved) ہونا چاہیے۔پیمائش کی شیٹ کا سکیچ نیچے دیا گیا ہے۔اس میں مزید آپریشنز کے متعلق معلومات موجود ہیں۔انہیں اچھی طرح ذہن نشین کر لیں۔

4۔ آپریشنز



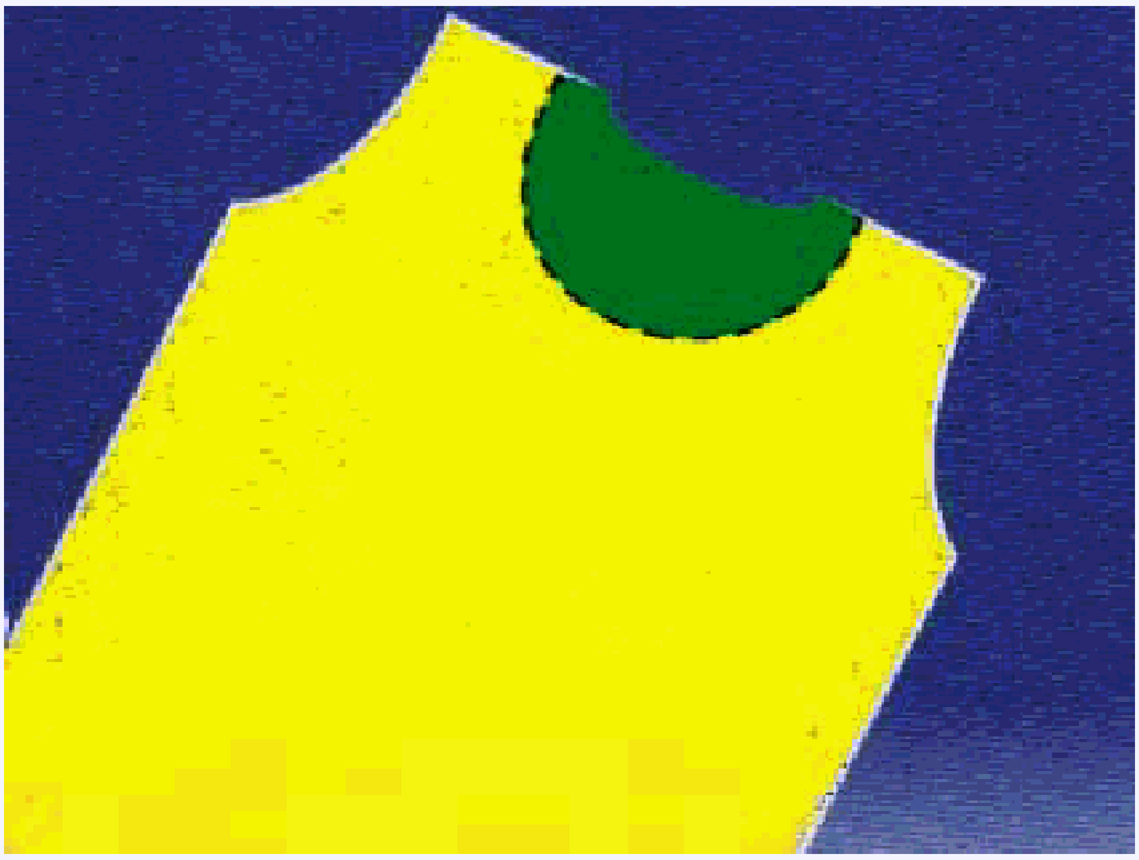
ا۔ پلاکٹ کچا

شارٹ سلیو پولو کا پہلا آپریشن پلاکٹ کچے کا ہے اور پلاکٹ کچا دو طرح سے کیا جاتا ہے۔ جس کو سینٹر پلاکٹ اور ایلین سولے پلاکٹ کہتے ہیں۔ ان دونوں کے کچے کرنے کا طریقہ کار علیحدہ علیحدہ ہے۔ ایلین سولے پلاکٹ کی دونوں پٹی مختلف سائز کی ہوتی ہیں۔ اس کی بڑی پلاکٹ پٹی کو بائیں طرف رکھتے ہیں اور چھوٹی پٹی کو دائیں طرف رکھتے ہیں۔ پھر نیک سے دو پوائنٹ کے فاصلے پر سلائی جتنا پلاکٹ پکا درکار ہو اس سائز پر لگائی جاتی ہے۔ اس کے بعد نیچے والی سائیڈ پر ایک پوائنٹ کے فاصلے پر سلائی کو واپس نیک کی جانب لایا جاتا ہے اور درمیان سے قینچی سے کاٹ دیا جاتا ہے۔

سینٹر پلاکٹ اس سے مختلف ہے۔ اس کی دونوں پلاکٹ پٹی ایک سائز کی ہوتی ہیں۔ اس کو گلے والا پلاکٹ بھی کہتے ہیں۔ اس کے پلاکٹ کی چوڑائی جتنی مقصود ہو اس کی فرنٹ سینٹر فولڈنگ سے ہاف پیائش پر پلاکٹ پٹی کی سلائی لگائی جاتی ہے۔ اس کی دونوں سائیڈز کی سلائیاں ایک جیسی ہوتی ہیں۔ اس کے بعد اس کو سینٹر سے قینچی کے ذریعے کاٹ دیا جاتا ہے۔ نیچے والی دونوں اطراف کو ترچھا کاٹا جاتا ہے۔ اس طرح سے پلاکٹ کچا مکمل ہو جاتا ہے۔ جو کہ پولو کا پہلا آپریشن ہے۔

۲۔ ہاف مون اٹیچ

پولو کا دوسرا آپریشن ہاف مون اٹیچ کا ہے جو کہ بیک نیک سینٹر میں گول سلائی کے ذریعے اٹیچ کیا جاتا ہے۔اس کو لگانے کا طریقہ کار یہ ہے کہ بیک کو مشین ٹیبل پر بچھائیں ۔اس کے بعد ہاف مون اس کی بیک نیک پر اوپر والے کنارے برابر رکھ کے ہاتھ کے ذریعے پریس کر دیں ۔اس کے بعد دائیں ہاتھ کی ہتھیلی سے بیک اور ہاف مون کو دبا کر مشین کے بوٹ کے نیچے لے جائیں اور پنچے کی مدد سے گھما کر ہاف مون کی گول سلائی کو مکمل کریں۔اس کو لگانے کا ایک طریقہ بھی اگر اس ہاف مون پر فلیٹ لاک کا آپریشن موجود نہ ہو تو پہلے ہاف مون کے کناروں کو پریس کے ذریعے فولڈ کر لیا جاتا ہے اور بعد میں اسے بیک پر رکھ کر کنارے کی سلائی سنگر کے ذریعے لگائی جاتی ہے۔



۳۔ شولڈر اٹیچ

پولو کا دوسرا آپریشن شولڈر اٹیچ ہے۔ بیک اور فرنٹ کو نیچے اوپر اس طرح رکھیں کہ دونوں کی سیدھی سائیڈ اندر والی جانب ہو۔اس کے بعد شولڈر کی لائن کو آپس میں ملائیں اور نیک کا سینٹر کریں۔ شولڈر کے ہائی پوائنٹ کو پکڑیں اور دوسری جانب سے شولڈر کی لو (Low) پوائنٹ کو پکڑ کر اوورلاک کے بوٹ کے نیچے رکھیں اور دونوں بیک فرنٹ کو ٹیبل پر سیدھا رکھیں۔پھر سٹیچ کر دیں۔

۴۔ کالر کچا

اب آپ پیس کو سیدھا کرلیں اور کالر کا نیچے والا حصہ ہاف پلاکٹ کی اوپر والی سائیڈ کو کالر کے نیچے الٹا فولڈ کر دیں اور لاک سٹیچ کے بوٹ کے نیچے رکھ کر ریورس کر کے پکا کریں۔ کالر پہلے سے مارکنگ شدہ ہونا چاہیے تا کہ اس کا ہالہ ٹیڑھا نہ ہو۔ اس کے بعد کالر کے باقی حصے کو ٹیپ رکھ کر سٹیچ کرتے جائیں ۔جب آخر پر پہنچے تو پلاکٹ کا کنارہ دوسری جانب سے اندر کی سائیڈ پر الٹا فولڈ کر کے سٹیچ کر دیں اور پکا کریں۔

۵۔ پلاکٹ پکا

ہالے کو چھانٹی کرنے کے بعد پلاکٹ کے اوپر والے کونے کو پلٹ کر سیدھا کرلیں اور پلاکٹ کی فولڈنگ سلائیاں مکمل کرنے کے بعد کنارے کی سلائی لگائیں اور بتائی گئی پیمائش کے مطابق باکس بنائیں۔ اس کے بعد پلاکٹ کی اوپر والی سلائی کو مکمل کرلیں اور پھر نیک ٹیپ پر ٹاپ سٹیچ لگاتے ہوئے سینٹر میں لیبل رکھ کر پکا کریں۔

۶۔ کالر پکا

پلاکٹ پکا کرنے کے بعد کالر کو سیدھی سائیڈ سے ٹیپ کی نیچے والی سلائی کو مکمل کرنے کے ساتھ ہی کالر پکا ہو جائے گا۔

۷۔ کف اٹیچ

کف کو بازو کے اوپر رکھیں اور اوورلاک کے ذریعے اس بینڈ کو اٹیچ کرلیں ۔دونوں بازو بینڈ اٹیچ ہونے کے بعد ان پر سنگر کے ذریعے ٹاپ سٹیچ کر دیں۔

۸۔ بازو اٹیچ

بازو آرم ہول سائیڈ سے اوورلاک کے ذریعے دونوں سائیڈوں سے برابر اٹیچ کریں ۔اس کے بعد فلیٹ لاک کے ذریعے اس پر ٹاپ سٹیچ لگا دیں۔

۹۔ بوٹم ہیم

بوٹم ہیم کا آپریشن کافی تربیت یافتہ آپریٹر ہی سرانجام دیتے ہیں کیونکہ اس کے لگانے کا طریقہ

یہ ہے بیک یا فرنٹ کے نیچے والے حصے کو مٹھی میں اس طرح فولڈ کریں کہ مشین سلائی کرتے ہوئے اس کی چوڑائی بالکل ایک جیسی سٹیچ کر سکے۔

۱۰۔ چاک کچا

پیس کو الٹا کر کے اس کی دونوں سائیڈز پر نیچے سے تین انچ کا فاصلہ چھوڑ کر اوپر سے اڑھائی انچ کی ترچھی سلائی لگائیں۔

۱۱۔ سائیڈ اوورلاک

پیس کو الٹی جانب سے ہی بازو کے کف کے دونوں کناروں کو برابر رکھ کر اوورلاک کے ذریعے بازو کی سیم کو پورا کریں۔ پھر باڈی کی سیم کو دونوں جانب سے سٹیچ کر دیں۔

۱۲۔ چاک پکا

چاک کچے کی سلائی اوپر سے نیچے کی جانب جہاں پر ختم کی گئی ہے وہاں پر قینچی کے ذریعے ہاف انچ کا کٹ لگائیں۔ کٹ لگانے پر جو جیوٹ بچتی ہے اس کی فولڈنگ اندر کی جانب تین پوائنٹ تک سٹیچ کریں۔ اگر ٹیپ لگانا مقصود ہو تو یہ جیوٹ ٹیپ کے اندر فولڈ کریں اور اس ٹیپ کے نیچے والے دونوں کناروں کو اندر کی جانب فولڈ کر کے پکا کر دیں۔

۱۳۔ کف ریورس سیم

دونوں اطراف کے اوورلاک کے دھاگوں کو بائٹ کے اندر کی جانب فولڈ کر کے لاک سٹیچ کے ذریعے اوپر سے ریورس سیم ایک انچ تک لگائیں۔

5۔ کوالٹی

گارمنٹس کو مکمل کرنے کے بعد اس کی اچھی طرح سے چھان بین کرنا کوالٹی کہلاتا ہے۔ کوالٹی کرتے ہوئے ان باتوں کو مدِ نظر رکھیں کہ جو آپریشن آپ نے مکمل کیے ہیں اس میں کسی قسم کی کوئی آلٹر وغیرہ تو نہیں ہے؟ اور کوئی ایسا آپریشن تو نہیں رہ گیا جو آپ نے مکمل نہ کیا ہو؟

Full Sleave V-Neck وی نیک فل بازو

۱۔ کٹنگ آڈٹ

۲۔ ایسریز

۳۔ پیمائش

۴۔ آپریشنز

۵۔ کوالٹی

۱۔ کٹنگ آڈٹ

کٹنگ بنڈل وصول کرنے کے بعد یہ یقین کرلیں کہ وی- نیک پٹی سائز کے مطابق دی گئی ہے اوراس کی لمبائی رخ کی کٹنگ (Uneven) نہیں ہے۔دوسری اہم آڈٹ اس کے شیڈ کا ہے۔اس کا شیڈ فرنٹ شیڈ سے میچ کرتا ہو۔کیونکہ فیبرک لاٹ جس سے بیک،فرنٹ اور بازو کٹنگ کیے جاتے ہیں علیحدہ سے ڈائنگ کی جاتی ہےاور نیک پٹی کی رِب علیحدہ سے ڈائنگ کی جاتی ہے۔اس لیے بعض اوقات ان شیڈ میچ نہیں ہوتے۔

۲۔ ایسیسریز

وی نیک کی ایسیسریز میں چند چیزیں ہی شامل ہیں۔جن میں نیک پٹی،لیبل،ٹوئیل ٹیپ اور پیچ لیبل شامل ہیں۔ان تمام ایسیسریز کی گنتی کرلیں تاکہ کام کرتے ہوئے کسی قسم کی کمی درپیش نہ آئے۔اگر ان میں سے کوئی چیز ریجیکٹ ہےتو اس کی رپورٹ فوری طور پر انچارج کو دیں۔

۳۔ پیمائش

بنڈل پر لگے ہوئے سائز کارڈ کے مطابق کٹنگ وصول کریں اور چیک کرلیں کہ اس میں نیک پٹی اسی سائز کی موجود ہےاور بازو بھی اسی سائز کے ہونے چاہیں۔کیونکہ دورانِ پروڈکشن کام کی رفتار میں اکثر یہ چیزیں آوٹ سپیکس اٹیچ ہوجاتی ہیں۔

۴۔ آپریشنز

وی نیک شرٹ میں درج ذیل آپریشنز شامل ہیں۔

a۔ وی میکنگ

b۔ لیبل اٹیچ

c۔ ہاف مون اٹیچ

d۔ شولڈر اٹیچ

e۔ وی اٹیچ

f۔ بازو اٹیچ

g۔ بوٹم کف ہیم

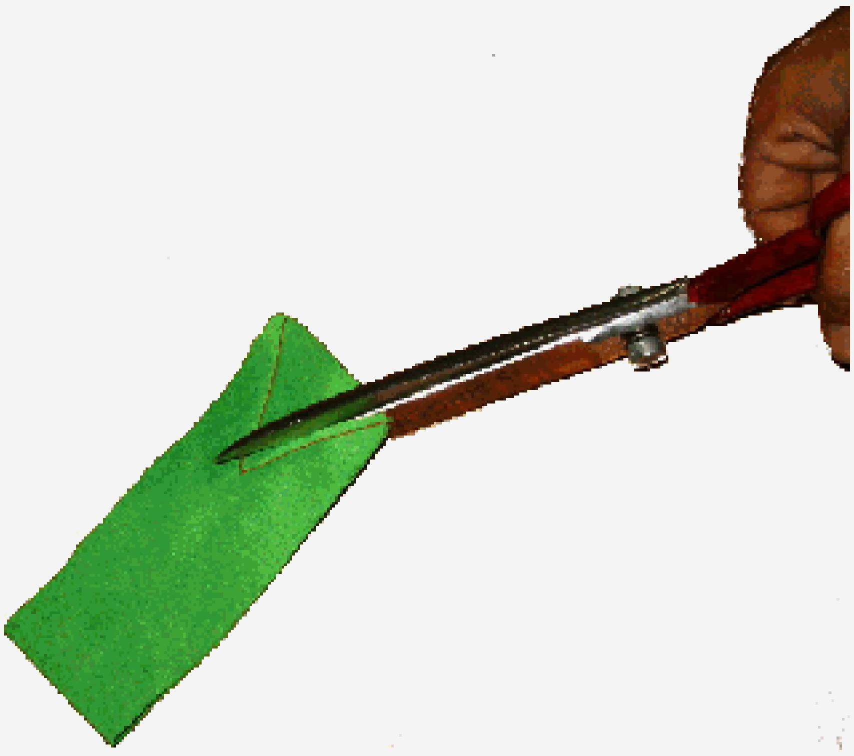
h۔ سائیڈ سیم

i۔ نیک ٹیپ اٹیچ

j۔ کف ہیم ٹھوکا

a۔ وی میکنگ

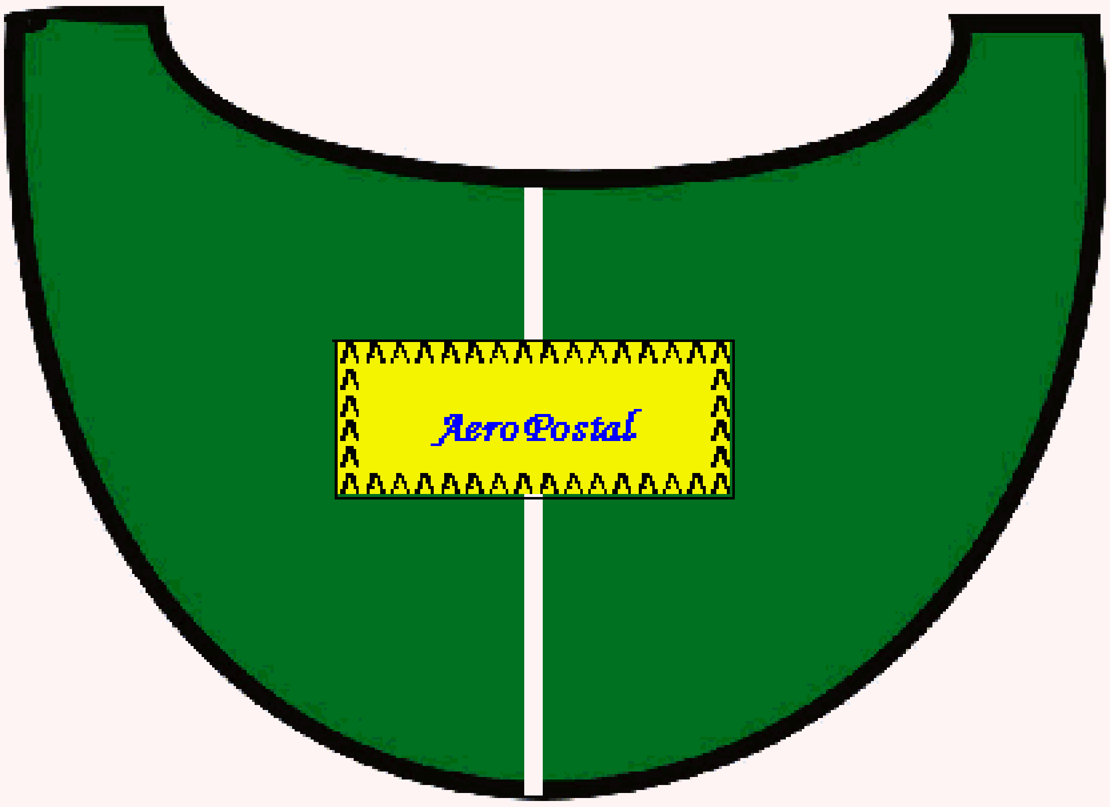
وی میکنگ کرنے کے لیے نیک پٹی کو فولڈ کر کے دونوں سروں کو آپس میں ملا لیں اور وی بوٹم کی پیمائش کے مطابق پٹی کے درمیان میں نشان لگا کر دونوں کونوں سے نوک دار سلائی کریں اور جتنی سلائی لگائی گئی ہے اس کا درمیانی حصہ قینچی کے ذریعے کاٹ دیں۔



کٹنگ کی گئی وی کی دونوں سلائیوں پہ آپس میں پٹی کو سیدھا کر کے ملا دیں اور پٹی کے باقی حصے کو فولڈ کر کے آپس ملائی گئی سلائیوں کے اوپر ٹاپ سٹیچ لگا دیں۔

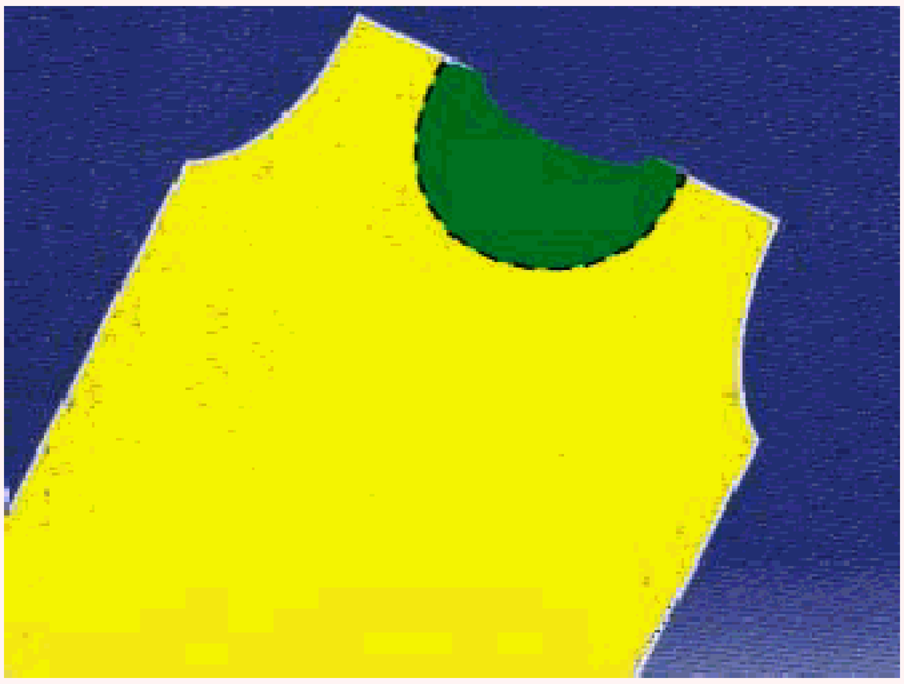
b۔ لیبل اٹیچ

ہاف مون کو سینٹر سے فولڈ کر کے دونوں کونوں کو آپس میں ملا دیں اور اس کے درمیان میں ناخن کے ذریعے کریز لگا لیں۔ اس کریز کے درمیان میں لیبل رکھ کر چاروں طرف سے سلائی کر دیں۔



c۔ ہاف مون اٹیچ

ہاف مون کے دونوں کونوں کو اٹھا کر بیک کے ہائی پوائنٹ شولڈر پر ہاتھ کے ذریعے چپکا دیں اور مشین کا بوٹ اٹھا کر اس کے نیچے ان دونوں کونوں کو رکھتے ہوئے گولائی میں سلائی لگا ئیں۔



d۔ شولڈر اَمیچ

بیک اور فرنٹ کو آمنے سامنے سیدھی سائیڈ سے رکھیں اور اوورلاک کے ذریعے ڈاؤن پوائنٹ آف شولڈر سے سلائی کریں۔ اسی طرح دوسرے شولڈر کی سلائی کر کے دونوں پیسوں کو آپس میں جوڑ دیں۔

e۔ وی اَمیچ

میکنگ کی ہوئی وی کا نیچے والا حصہ پیس کے فرنٹ وی کٹنگ کے نیچے والے حصے پر رکھ کر الٹی سائیڈ سے سلائی کریں۔ سلائی کے ساتھ ساتھ وی کو سیدھا کرتے جائیں اور آخر میں آکر وی کو مکمل طور پر سیدھا کر دیں۔ وی لگاتے ہوئے یہ خیال رکھیں کہ پیس کی سیدھی سائیڈ پر وی اَمیچ کریں۔

f۔ بازو اَمیچ

وی اَمیچ کرنے کے بعد بازو اوورلاک کے زریعے اَمیچ کریں۔

g۔ بوٹم کف ہیم

فلیٹ لاک مشین کے ذریعے ڈیمانڈ کے مطابق اس کی کف اور بوٹم ہیم 1/4 انچ کی چوڑائی کے حساب سے فولڈنگ کر کے سلائی لگائیں۔

h۔ سائیڈ سیم

اوورلاک کے ذریعے گارمنٹس کی دونوں سائیڈوں کو فائیو تھریڈ مشین کے ذریعے اَمیچ کر دیں۔

i۔ نیک ٹیپ اٹیچ

آخر میں نیک ٹیپ سائز لیبل درمیان میں رکھ کر چاروں طرف سے بیک پر ہاف مون کے کناروں پر سلائی کریں۔

j۔ کف ہیم ٹھوکا

سلائی کی مضبوطی کے لیے بوٹم ہیم اور کف اوورلاک کی سلائی کے آخر میں سنگر کے ذریعے ریورس سٹیچ لگادیں۔ جسے عام زبان میں ٹھوکا کہتے ہیں۔

سینڈوز (Sendos)

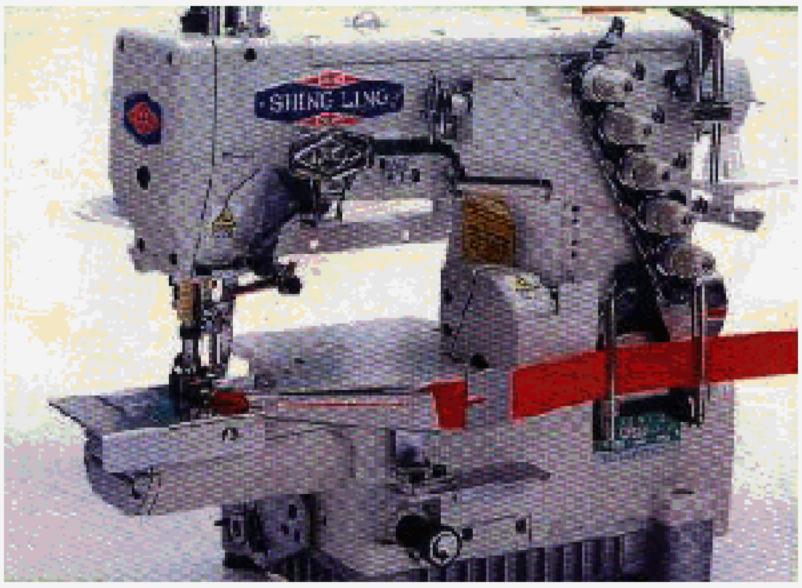
سینڈوز کو بنیان بھی کہتے ہیں اور اس کی نیٹنگ کا طریقہ کار ٹیوب کی مانند ہوتا ہے۔اس کا پیٹرن فیبرک کو سپلٹ کیے بغیر رکھ کر بیک اور فرنٹ دونوں اکٹھی کاٹ لی جاتی ہیں اور فرنٹ پر نیک کی گہرائی کو زیادہ کر دیا جاتا ہے۔فلیٹ لاک کے ذریعے اس میں دو آپریشن مکمل کیے جاتے ہیں۔

۱۔ نیک، آرم ہول مغزی اٹیچ

۲۔ بوٹم ہیم

۳۔ شولڈر اٹیچ

اوورلاک کے ذریعے بوٹم ہیم ایک انچ تک فولڈ کر دی جاتی ہے۔مغزی لگانے کا طریقہ نیچے دی گئی تصویر میں پرزے کے ذریعے فلیٹ لاک پر لگائی جا رہی ہے۔



ڈریس شرٹ (Dress Shirt)

۱۔ کٹنگ آؤٹ

۲۔ اسیریز

۳۔ پیمائش

۴۔ آپریشنز

۵۔ کوالٹی

۱۔ کٹنگ آڈٹ

جس فیبرک سے آپ ڈریس شرٹ بنانا چاہتے ہیں اگر وہ واشنگ وئیر ہے تو اسے شانگ کرنے کی ضرورت نہیں اور اگر 100% کاٹن فیبرک ہے تو اس کی کٹنگ کرنے سے پہلے اسے شانگ کر لیں۔ شرٹ کی تمام ٹرمز پیٹرن کے عین مطابق کاٹیں اور اس کے تمام ضروری حصوں پر فیوزنگ یا چیپی بکرم پریس کے ذریعے چپکا لیں۔ اس کے بعد دوبارہ سے ان حصوں کی کاٹ چھانٹ کر لیں۔

۲۔ ایسیسریز

ڈریس شرٹ بنانے کے لیے جس میٹیریل اور اوزار کی ضرورت پیش آتی وہ نیچے درج ذیل ہیں۔

a۔ پیٹرن

b۔ فیوزنگ، بکرم

c۔ قینچی، ٹیلرنگ ٹیپ اور ایل سکیل

d۔ تھریڈ، بٹن

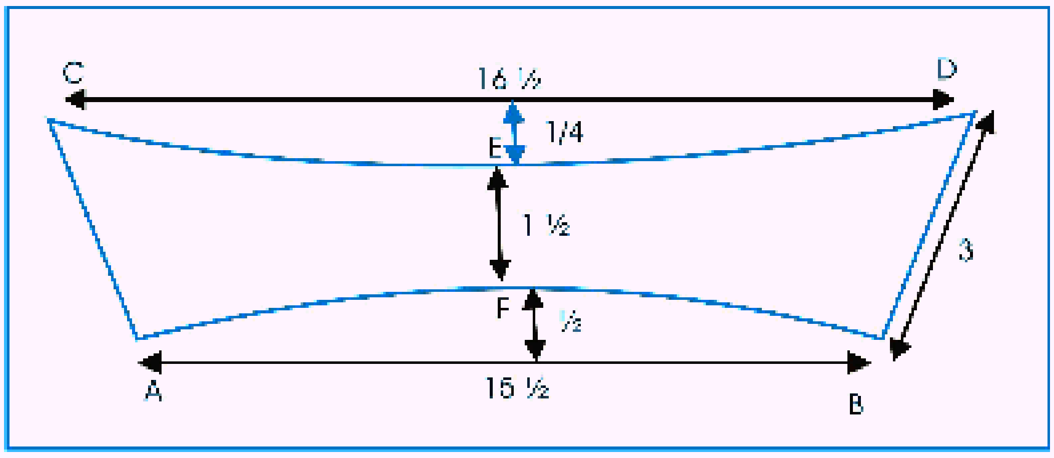
۳۔ پیمائش

نمبر شمار	آپریشن	سائز
1	سائیڈ فرنٹ پینل (لیفٹ) 1 انچ انڈر بلو آرم ہول	14 انچ
2	فرنٹ (لمبائی)	31 انچ
3	آرم ہول (Curve)	11 1/2 انچ
4	شولڈر (لمبائی) لیفٹ	7 انچ
5	کراس شولڈر (لمبائی)	20 1/2 انچ
6	نیک ڈراپ	3 انچ
7	ہائی پوائنٹ شولڈر فرنٹ (لمبائی)	31 انچ
8	نیک اوپننگ	6 1/2 انچ
9	بیک (چوڑائی)	23 1/2 انچ
10	بیک (لمبائی)	29 انچ
11	بیک آرم ہول (Curve)	9 انچ
12	کراس شولڈر (چوڑائی)	20 1/2 انچ
13	کراس شولڈر (لمبائی)	5 انچ
14	نیک (گہرائی)	1 1/4 انچ
15	سلیو بازو (لمبائی)	23 انچ
16	بازو بوٹم اوپننگ	12 انچ
17	کالر لینتھ	15 1/2 انچ
18	کالر (چوڑائی)	3 انچ
19	کالر پوائنٹ	3 انچ
20	کالر ہاف	1 1/4 انچ

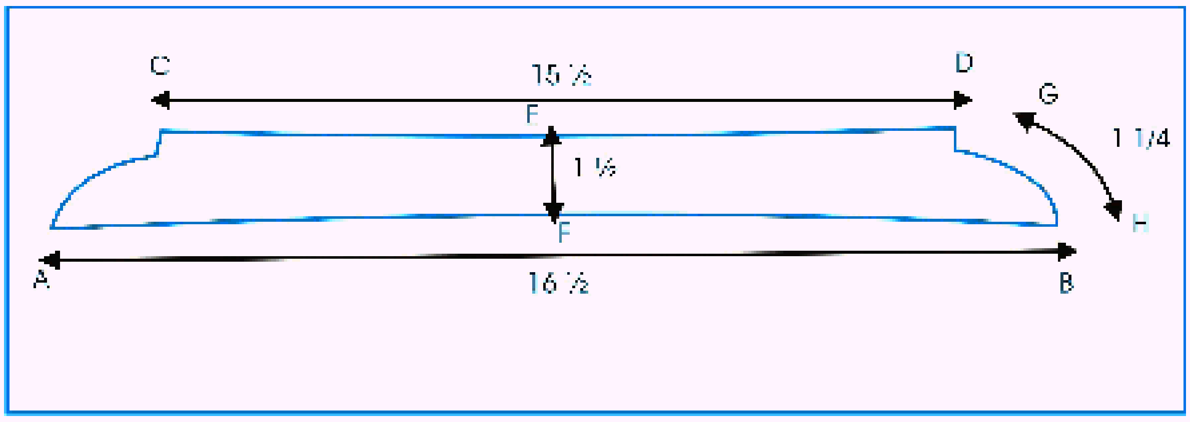
21	کف (لمبائی)	10 انچ
22	کف (چوڑائی)	3 انچ
23	کف پٹی	6 انچ
24	کف پٹی (چوڑائی)	1 انچ
25	فرنٹ پٹی (چوڑائی)	1 1/2 انچ
26	پاکٹ (چوڑائی)	4 1/2 انچ
27	پاکٹ (لمبائی)	5 1/2 انچ

۴۔ آپریشنز

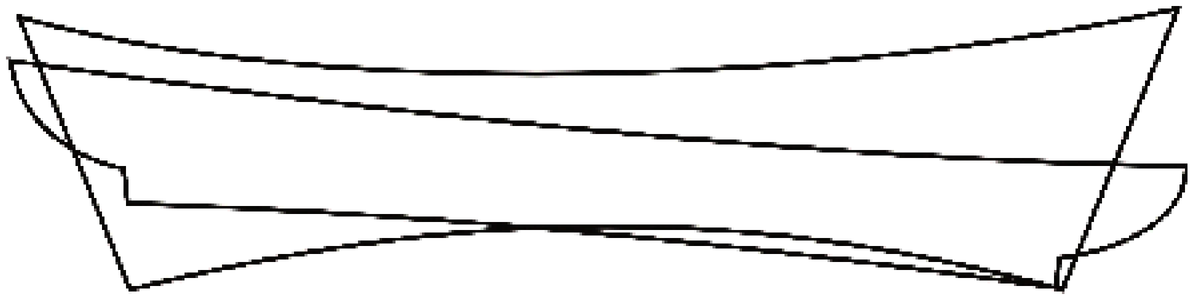
کالر میکنگ



تصویر میں دی گئی پیمائش کے مطابق بکرم کٹنگ کر کے فیبرک پر چسپاں کر دیں۔

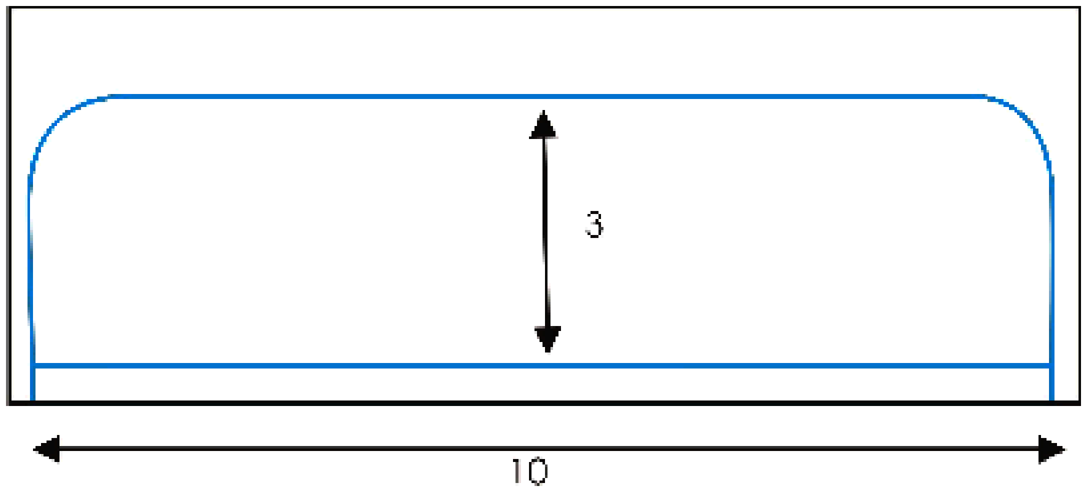


اوپر دی گئی تصویر کے مطابق بکرم کاٹیں اور کپڑے پر استری کے ذریعے چسپاں کر دیں۔



کالر پر چسپاں شدہ بکرم کی اوپر اور دائیں، بائیں بکرم کے بالکل کنارے پر سلائیاں لگائیں اور سائیڈوں سے کٹنگ کر کے کالر کو سیدھا کریں۔ بین پر چسپاں شدہ بکرم کے کناروں پر بھی اسی طرح سلائی لگائیں اور بکرم والی بین کو کالر کے اوپر رکھ کر نیچے سادہ کپڑے کی بین سائز کی پٹی رکھ کے جوڑ دیں۔ بین کے کپڑے کے زائد حصے کو کاٹ دیں اور کالر کو سیدھا کر دیں۔ اس کے بعد اس پر ایک پوائنٹ کی ٹاپ سٹیچ لگا دیں۔ فولڈ کر کے پریس کریں۔

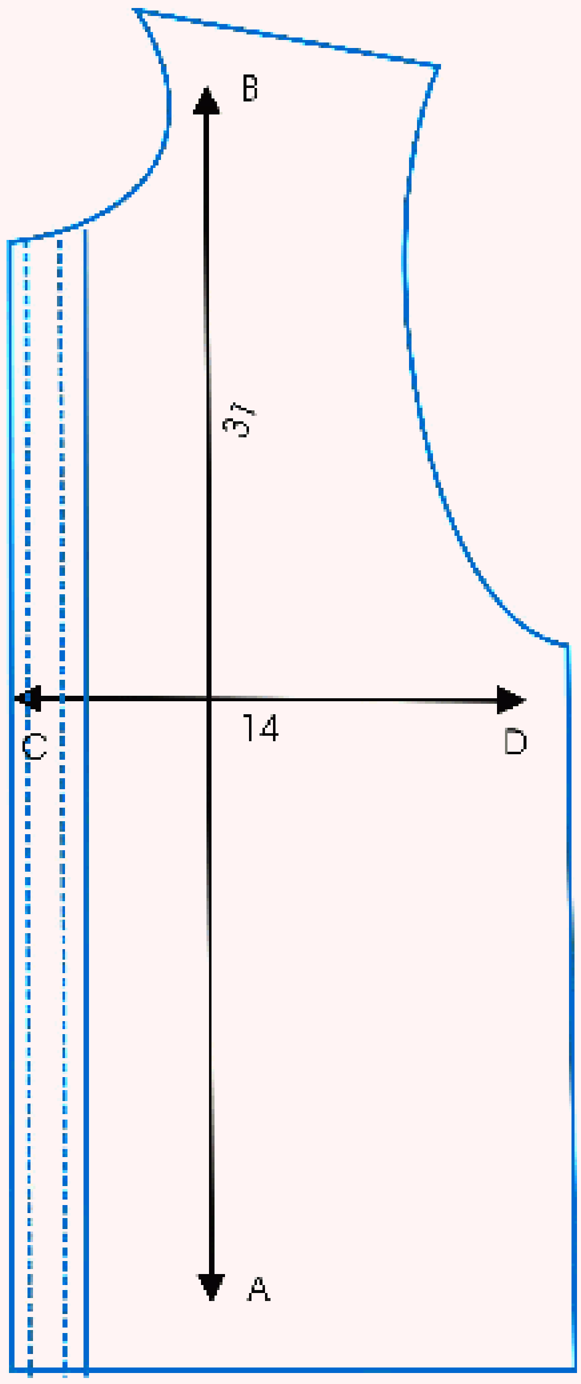
کف میکنگ



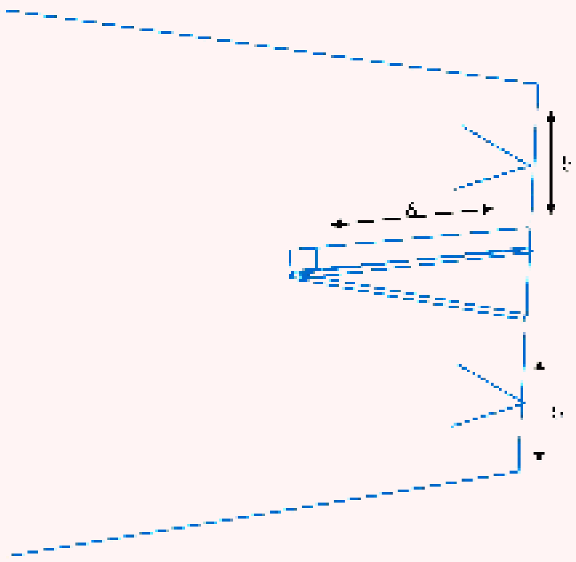
کف بکرم پٹی کپڑے پر پریس کے ذریعے چسپاں کریں ایک اور پیس لے کر اس کے نیچے رکھ کر دونوں کو اوپر، دائیں اور بائیں سے بکرم کے کنارے پر سلائی کر دیں۔

فرنٹ پٹی میکنگ

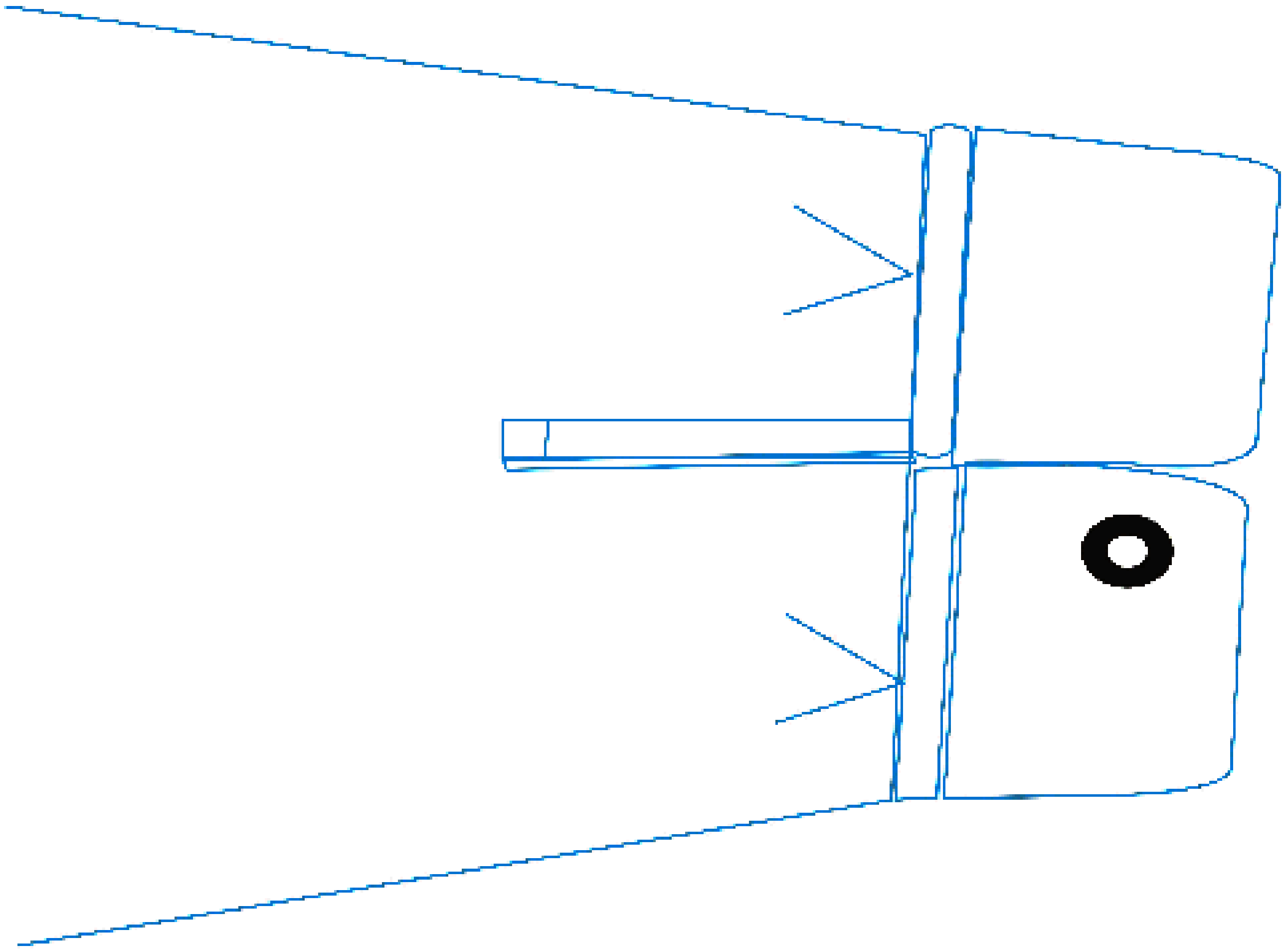
بائیں سائیڈ کی فرنٹ پینل 1/2 1 انچ بکرم کی پٹی کاٹ کر پینل کے نیک کے نیچے پریس کے ذریعے چسپاں کریں اور فولڈ کر کے سلائی لگا دیں۔



کف اٹیچ

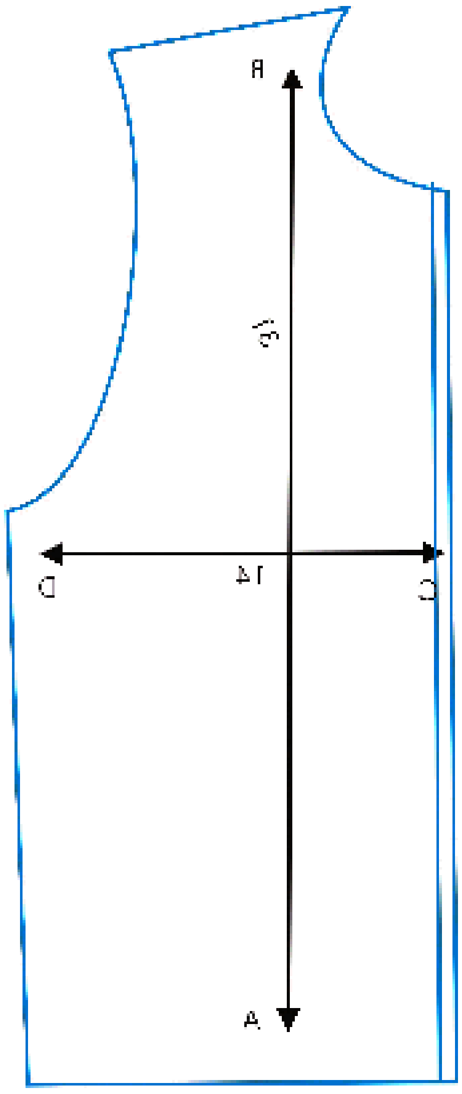


کف پٹی مکمل طور پر بازو کے ساتھ 6 انچ کی گہرائی پر مکمل کریں۔



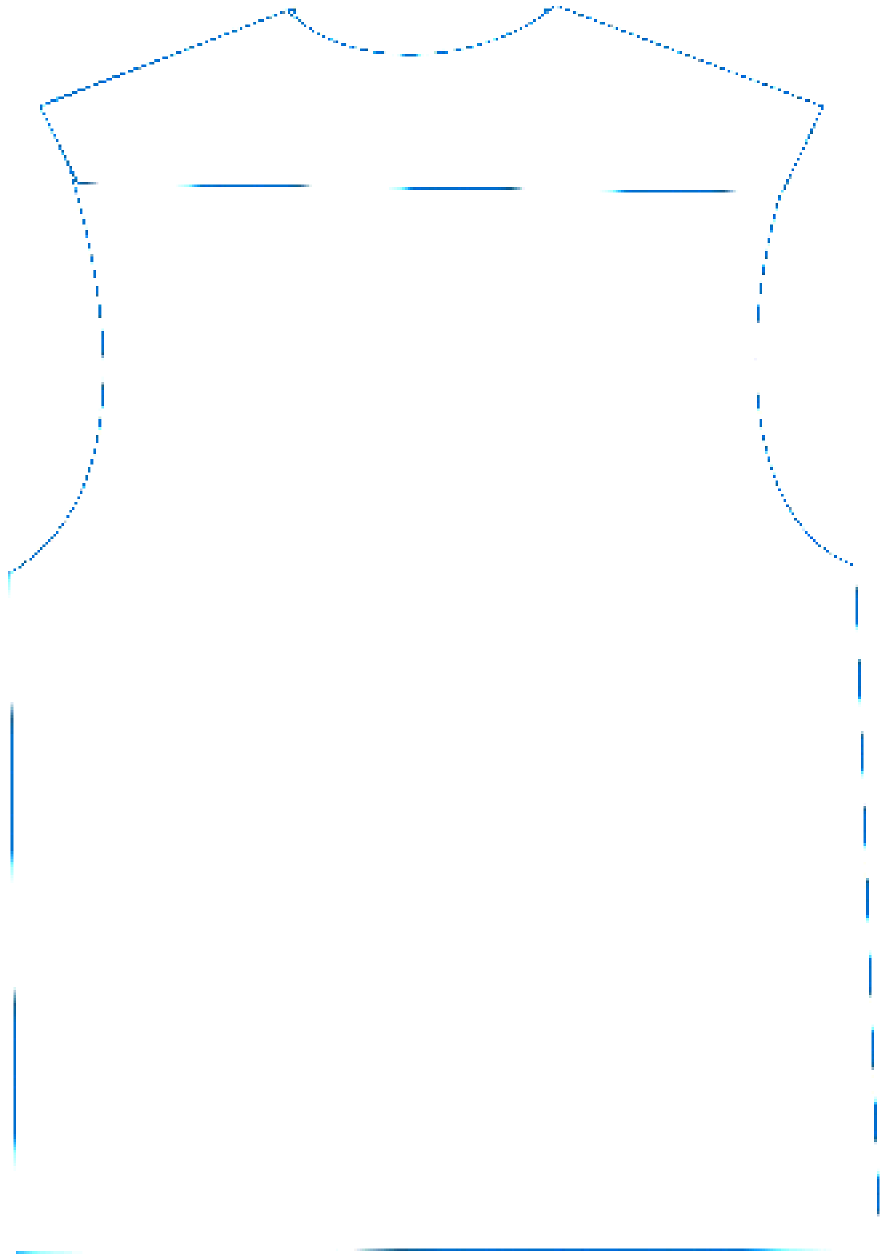
کف کو بازو کے ساتھ اٹیچ کریں اور پلٹ کر پکا کریں۔ دمیان میں پٹی والی سائیڈ پر ایک ایک انچ کی چنٹ ڈال کر کف لینتھ 10 انچ پوری کر لیں۔

بٹن ٹیک میکنگ



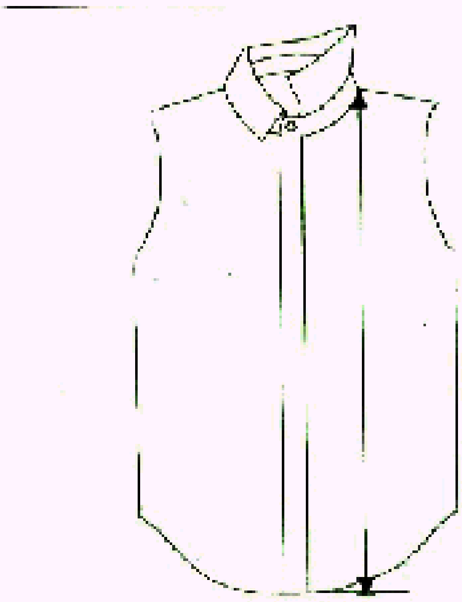
دائیں طرف کی فرنٹ پینل کی بٹن ٹیک ہاف انچ کے فاصلے پر فولڈ کر کے ٹاپ سٹیچ لگائیں۔

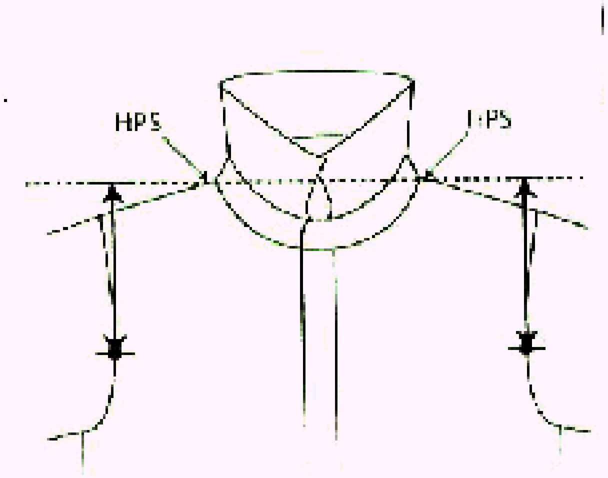
کراس شولڈر (تیرا)

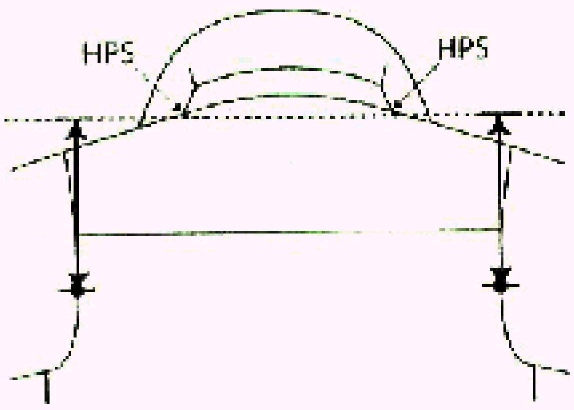


تیرے کی دونوں تہوں کے درمیان بیک رکھ کر گم سلائی کریں۔ اسی طرح فرنٹ کے شولڈر بھی تیرے کو پلٹ کر ایک ایک کر کے اندر والی سلائی کے ذریعے اٹیچ کریں۔

کالر اٹیچ

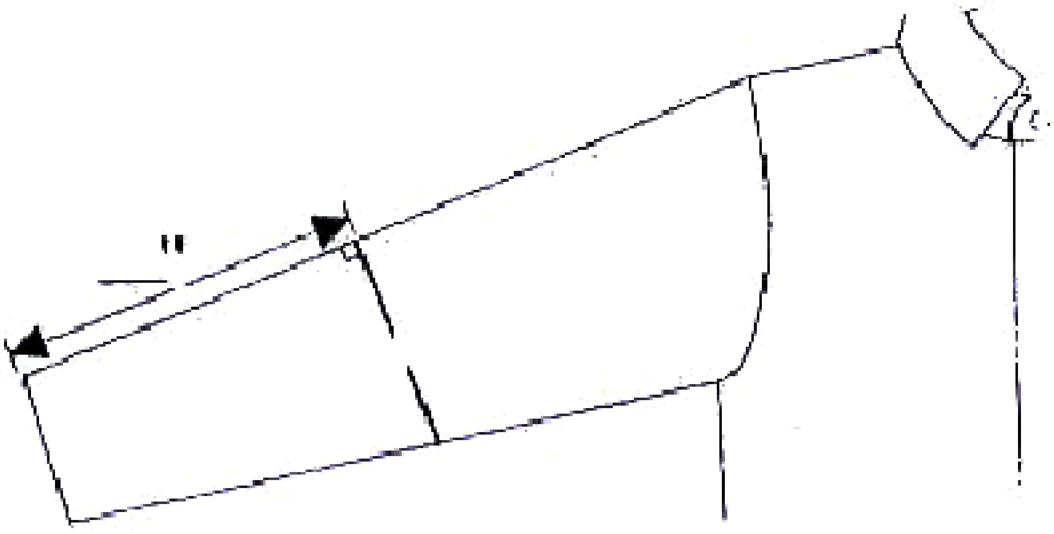






اوپر دی گئی تصاویر کے مطابق کالر پا مارکنگ کر کے باڈی کے ساتھ کالر اٹیچ کریں۔

بازواٹیچ



بازووالے آرم ہول کٹنگ کے درمیان میں نشان لگا کر باڈی آرم ہول کے ساتھ سٹیچ کر دیں۔

پاکٹ اٹیچ

ہائی پوائنٹ آف شولڈر سے آٹھ انچ نیچے اور پلاکٹ پٹی سے ایک انچ کے فاصلے پر پاکٹ اٹیچ کریں۔

سائیڈ سیم

پاکٹ لگانے کے بعد سائیڈیں مکمل کرلیں اور بوٹم ہیم کی ہاف انچ کی فولڈنگ کر دیں۔

کوالٹی

ڈریس شرٹ میں فرسٹ لوکیشن آپریشن کی کوالٹی کو چیک کرنا ہے۔جس میں کالر، پلاکٹ پکا، پاکٹ اٹیچ اور کف اٹیچ شامل ہیں۔

ٹراؤزر Trouser

سائز

ہپ	92cm
کمر	81.8cm
کل لمبائی	102.2cm
پائنچہ	23cm=22.5cm

پیٹرن بنانے کا طریقہ

ا۔ فوک کی لمبائی نقطہ A سے اوپر کی جانب نقطہ B بمطابق فارمولا 30.7cm لمبائی کی لائن پر نشان لگائیں۔

۲۔ نقطہ B سے C کل لمبائی 102.2cm لمبائی والی لائن پر نشان لگائیں۔

۳۔ سیٹ لائن نقطہ A سے D بمطابق فارمولا 23cm چوڑائی کی جانب نشان لگائیں۔نقطہ B سے E بمطابق A تا D چوڑائی کی جانب لائن لگائیں۔نقطہ E کو D سے ملادیں۔

۴۔ میانی کی گولائی کے لیے D سے F بمطابق فارمولا 7.7cm چوڑائی کی جانب نشان لگائیں۔

۵۔ فرنٹ کمر نقطہ E سے G بمطابق فارمولا 28cm نشان لگائیں۔

۶۔ نقطہ D سے ترچھی لائن نقطہ H بمطابق فارمولا 4.4cm نشان لگائیں۔نقطہ D تا E لائن پر 15.5cm نشان لگا کر گولائی شروع کریں اور نقطہ H سے P اندر کی طرف گولائی کرتے ہوئے نقطہ F تک ملادیں۔

۷۔ پائنچہ فٹ کے لیے ہپ لائن فوک کی چوڑائی تک نصف سے کریز لائن سیدھی نیچے کی طرف لمبائی کے برابر نشان لگائیں پھر اسی لائن کی مدد سے پاجامہ کا پائنچہ فٹ کریں۔پائنچہ کی چوڑائی 3cm کریز لائن سے 11.5cm دونوں طرف برابر لگا کر نقطہ C سے I تک چوڑائی کی جانب نشان لگائیں۔

۸۔ گھٹنہ لائن کے لیے نقطہ A سے C کل ماپ کر نصف میں نشان سے 2.5cm اوپر کی طرف

نشان لگا کر کریز لائن سے نصف 26.8cm پائنچہ کی طرح نصف برابر چوڑائی کا نشان لگا کر اندرونی سائیڈ نقطہ J لگائیں۔ اب نقطہ F سے شیپ کرتے ہوئے نقطہ J سے افٹ کی مدد سے لائن لگائیں۔فرنٹ کمر پر پوائنٹ G کو نقطہ C سے ملادیں۔

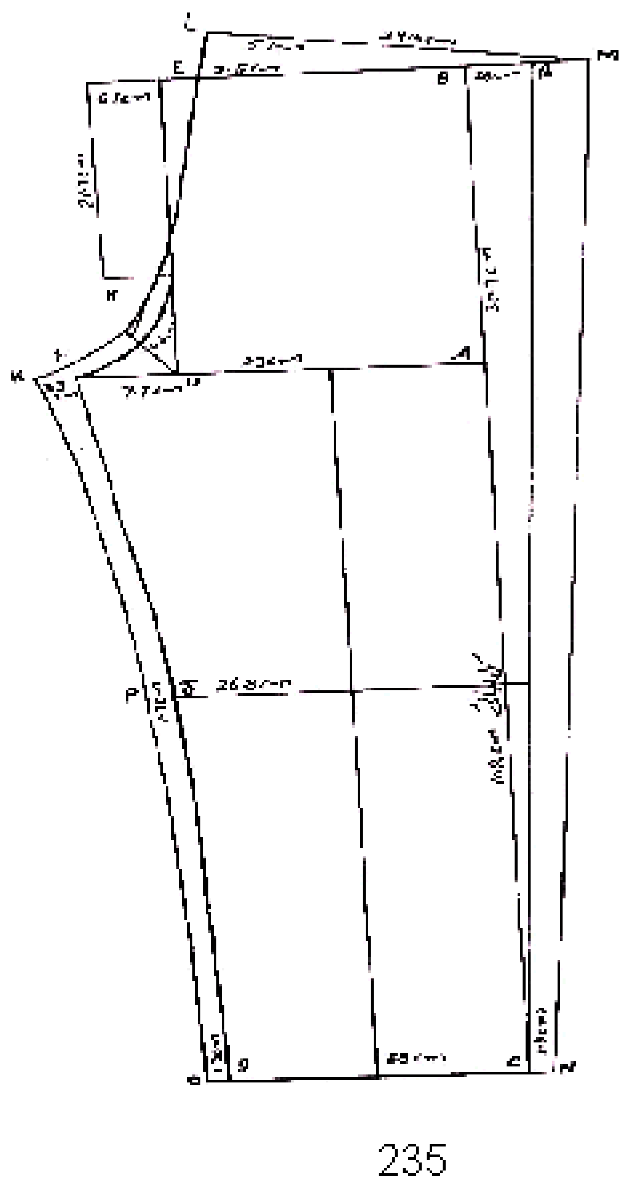
۹۔ فرنٹ سائیڈ پر فلائی بنانے کے لیے نقطہ E سے 5.1cm چوڑائی لے کر 21.7cm لمبائی کا نشان لگائیں۔اس طرح نیچے سے چوڑائی کا نشان لگائیں۔فلائی مکمل ہوگئی۔

۱۰۔ بیک سائیڈ کے لیے نقطہ F سے K 2.6cm چوڑائی کی جانب نشان لگائیں۔

۱۱۔ بیک کمر نقطہ E سے 2.5cm اندر کی جانب نشان لگائیں۔اب اس نشان کی مدد سے 5.1cm نقطہ L لگائیں۔نقطہ L کو H سے ملادیں۔نقطہ L سے M 29.2cm نشان لگائیں میان کی گولائی کے لیے نقطہ H سے 9cm اوپر کی گولائی کرتے ہوئے نقطہ K تک مکمل کریں۔

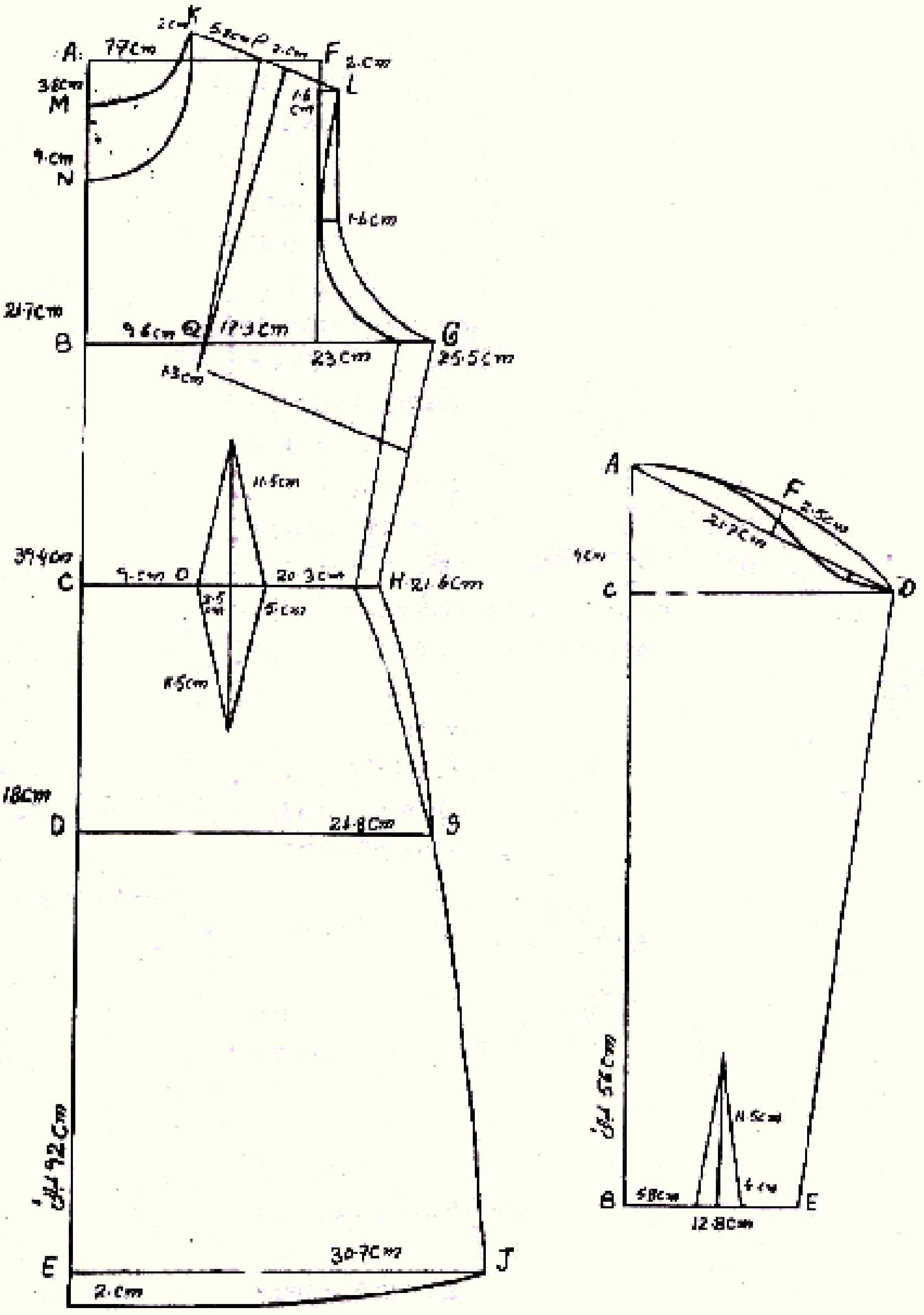
۱۲۔ پائنچہ نقطہ C سے 1.9 cm باہر کی طرف نقطہ N اور نقطہ I سے باہر کی طرف 1.3cm نقطہ O لگائیں۔

۱۳۔ نقطہ M کو N سے ملادیں اور گھٹنے کی چوڑائی کے لیے نقطہ J سے 1.3cm باہر کی طرف نشان لگائیں۔نقطہ K سے شیپ کرتے ہوئے گھٹنے پر 1.3cm سے ملاتے ہوئے نقطہ O سے ملادیں۔پیٹرن تیار ہوگیا۔



لیڈیز قمیض کے پیٹرن بنانے کا طریقہ

دو بنیادی لائنیں بغیر ماپ کے اس طرح لگائیں کہ چوڑائی کی لائن لمبائی کی لائن کو کراس کرتے ہوئے گزرے۔



سلائی کی معلومات (Discription)

۱۔ نقطہ A سے نقطہ B تک کندھے کی لمبائی بمطابق فارمولا 21.7cm کا لمبائی کی لائن پر نشان لگائیں۔

۲۔ نقطہ A سے نقطہ C تک گدی تا کمر 39.4cm نشان لگائیں۔

۳۔ نقطہ C سے نقطہ D تک ہپ کا فاصلہ بمطابق فارمولا 18cm کا نشان لگائیں۔

۴۔ کل لمبائی کے لیے نقطہ A سے نقطہ E تک لمبائی کی لائن پر 92cm نشان لگائیں۔ نشانات کو چوڑائی کے رخ سیدھی لائنوں کی شکل دے دیں۔

۵۔ کراس بیک فٹ کرنے کے لیے نقطہ B سے نقطہ F تک بمطابق فارمولا 17.3cm کا نشان لگائیں۔

۶۔ چسٹ لائن کے لیے نقطہ B سے نقطہ G تک بمطابق فارمولا 23cm پچھلی اور 25.5cm اگلی چسٹ لائن کا نشان لگائیں۔ اب نقطہ F کو سیدھا چسٹ لائن سے فٹ کی مدد سے ملا دیں۔

۷۔ کمر فٹ کے لیے نقطہ C سے نقطہ H تک بمطابق فارمولا 20.3cm پچھلی اور 26.6cm اگلی کمر کا نشان لگائیں۔ نقطہ G کے نشانات کو نقطہ H کے نشانات سے ملا دیں۔

۸۔ ہپ لائن نقطہ D سے نقطہ I تک بمطابق فارمولا 26.8cm کا نشان چوڑائی کی جانب لیں۔

۹۔ دامن کی چوڑائی نقطہ E سے نقطہ J تک بمطابق فارمولا 30.7cm کا نشان لگائیں۔ اب نقطہ H سے نقطہ I تک شیپ کرتے ہوئے نقطہ J تک لے جائیں۔

۱۰۔ اگلے گھیرے کی شیپ کے لیے نقطہ E سے 2cm نیچے کی جانب لیں اور شیپ کرتے ہوئے نقطہ J سے ملا دیں۔

۱۱۔ ٹیک کی چوڑائی نقطہ A سے نقطہ K تک بمطابق فارمولا 7.7cm کا نشان لگا کر 2cm اوپر اٹھائیں۔

۱۲۔ کندھے کی شیپ نقطہ F سے 2cm نیچے گراتے ہوئے 1.6cm آگے بڑھائیں اور نقطہ لگائیں اور اب نقطہ K کو فٹ کی مدد سے نقطہ L سے ملا دیں اور نقطہ L سے کندھے کی گولائی کرتے ہوئے نصف کندھے تک ملا کر نقطہ G تک پچھلی لائن سے ملا دیں اور اگلے کندھے کی گولائی کے لیے نقطہ L سے شروع کریں اور نصف کندھے سے 1.6cm بڑھاتے ہوئے نقطہ G تک لے جائیں۔

۱۳۔ پچھلے گلے کی گہرائی کے لیے نقطہ A سے نقطہ M تک 3.8cm لمبائی کی جانب لیں اور نقطہ K سے گولائی کرتے ہوئے نقطہ M ملا دیں۔

۱۴۔ اگلے گلے کی گہرائی کے لیے نقطہ A سے نیچے کی جانب نقطہ N تک 9cm لیں نقطہ K سے گولائی کرتے ہوئے نقطہ N سے ملا دیں۔

۱۵۔ کمر پر ڈاٹ کا فاصلہ نقطہ C سے نقطہ O تک 9cm کا نشان لگا کر 11.5cm اوپر نیچے کی جانب لے کر ڈاٹ کو لائن سکیل سے مکمل کریں۔

۱۶۔ کندھے کی ڈاٹ کے لیے نقطہ K سے نقطہ P بمطابق فارمولا 5.8cm کا نشان لگائیں اور ڈاٹ چوڑائی کے لیے 3cm کا نشان لگائیں۔ چسٹ لائن سے ڈاٹ کا فاصلہ نقطہ Q تک 9.6cm پیمائش کے مطابق لیں اور نقطہ P کو فٹ کی مدد سے نقطہ Q تک ملا کر 1.3cm نیچے لے جائیں۔ اس لائن کی مدد سے ڈاٹ کی چوڑائی والی لائن مکمل کریں۔

۱۷۔ سائیڈ ڈاٹ کے لیے کمر سے حسب فیشن اوپر کی طرف فاصلہ لیتے ہوئے نشان لگائیں اور اس نشان کو کندھے کی فل مکس سے سیدھا ملا دیں۔

نوٹ: تمام آپریشن درج ذیل مشین کے ذریعے ہی مکمل کریں۔

۱۔ لاک سٹیچ

۲۔ اوورلاک

۳۔ فلیٹ لاک

لیڈیز قمیض کی پیمائش

سائز چسٹ	92cm=
گدی تا کمر	39.4cm=
کمر لائن	71cm=
ہپ	97cm=
آستین کی لمبائی	56cm=

فارمولے کے مطابق حساب:

کندھے کی گہرائی	21.7cm = (1.3cm - 1/4c)=
گدی تا کمر	39.4cm=
کمر سے ہپ تک کا فاصلہ	18cm = (1/18c - 1/4c)=
پوری لمبائی بمطابق	92cm=
ہاف کراس بیک	17.5cm = (2cm + 1/6c)=
پچھلی چسٹ لائن	23cm = (1/4c)=

اگلی چسٹ لائن	25.5cm=(2.5cm+1/4c)=
پچھلی کمر	20.3cm =(پلیٹ 2.5cm + Waist 1/4)=
اگلی کمر	21.6cm =(loose1.3cm + 2.5cm + Waist 1/4)=
ہپ لائن	26.8cm = 2.5cm + H1/4=
دامن کی چوڑائی	30.7cm=(1.3cm + 1/4H)=
کمر پر ڈاٹ کا فاصلہ	9cm = (1.3cm + 1/12c)=
کندھے کی ڈاٹ کا فاصلہ	5.8cm = (1/16c)=
چسٹ لائن پر ڈاٹ	9.6cm = (2cm + 1/12c)=

سائیڈ والی ڈاٹ کا فاصلہ حسب منشاء۔

گھیرے کی شیپ	2cm=
گلے کی چوڑائی	7.7cm=
پچھلے گلے کی گہرائی	3.8cm=
اگلے گلے کی گہرائی	9cm=
اگلے گلے کی گہرائی	9cm=

آستین

آستین کی لمبائی	56cm=
کولے کے لیے	9cm = (1.3cm + 1/12c)=

آستین کی چوڑائی برطابق کندھا

(موہری) آستین کے آگے سے چوڑائی 12.8cm = (2.5 - 1/6c)

آستین

پیٹرن بنانے کا طریقہ

۱۔ آستین کی لمبائی برطابق فارمولا 56cm نقطہ A سے نقطہ B تک نشان لگادیں۔

۲۔ نقطہ A سے نقطہ C تک گولائی کی لمبائی برطابق فارمولا 9cm نشان لگائیں اور نقطہ C سے

بغیر ماپ چوڑائی کی جانب لائن لگائیں۔

۳۔ نقطہ A سے نقطہ D تک پیائش کے مطابق کندھا 21.7cm ترچھی لائن لگائیں۔

۴۔ نقطہ B سے نقطہ E کی جانب بمطابق فارمولا 12.8cm موہری کی چوڑائی لیں۔ نقطہ D کو نقطہ E سے فٹ کی مدد سے ملادیں۔

۵۔ نقطہ A سے نقطہ D والی لائن کے نصف میں اوپر کی جانب 2.5cm اٹھائیں نقطہ F لگائیں۔

۶۔ نقطہ A سے گولائی شروع کرتے ہوئے نقطہ F سے ملاکر نقطہ D سے ملادیں۔

۷۔ اگلی گولائی کے لیے نقطہ A سے نقطہ D والی لائن کو تین حصوں میں تقسیم کریں پہلی تہائی سے 2.5cm کاٹتے ہوئے دوسری تہائی سے ملاکر تیسری تہائی سے نصف میں 6cm نیچے کی جانب لے کراور نقطہ D تک گولائی میں مکمل کریں۔

۸۔ بازو کی ڈاٹ کے لیے نقطہ B سے چوڑائی کی جانب 5.8cm کا نشان لگائیں اس نشان سے آگے 3cm لیں اور 11.5cm اوپر کی جانب لے کر ڈاٹ کو لائن سکیل سے مکمل کردیں۔

چلڈرن فراک

فرلوں والا فراک

اس فراک کے لیے اگلے حصے میں دراز کا ایک ٹکڑا اوپر تک پیائش کے مطابق لیں اور اس کے دونوں طرف چھوٹے چھوٹے دو باڈی کے ٹکڑے کاٹ کر لگائیں۔ ہر حصے میں اتنی چنٹ ڈالیں کہ پانچ انچ کے برابر فاصلہ پر چار فرل لگائیں۔ فرل کا سائز مناسب رکھیں۔ باڈی فرل بناتے وقت آپ باڈی پر گلے میں گولائی سے بنی ہوئی آسانی سے مل جاتی ہے اور گھیرے کے لیے پیائش کے مطابق تین مختلف سائز کی کپڑے کی فرل کاٹ کر لگائیں۔

فراک کا ماپ لینا

فراک یا کسی قسم کا کوئی بھی لباس تیار کرنے کے لیے سب سے پہلے ماپ لیا جاتا ہے۔ فراک کا ماپ لینے کے لیے عام طور پر مندرجہ ذیل ماپ لینے کی ضرورت ہے۔

۱۔ تیرا ۲۔ چسٹ ۳۔ کمر ۴۔ لمبائی ۵۔ آستین

باڈی فراک Body Frock

فارمولے کے مطابق حساب:

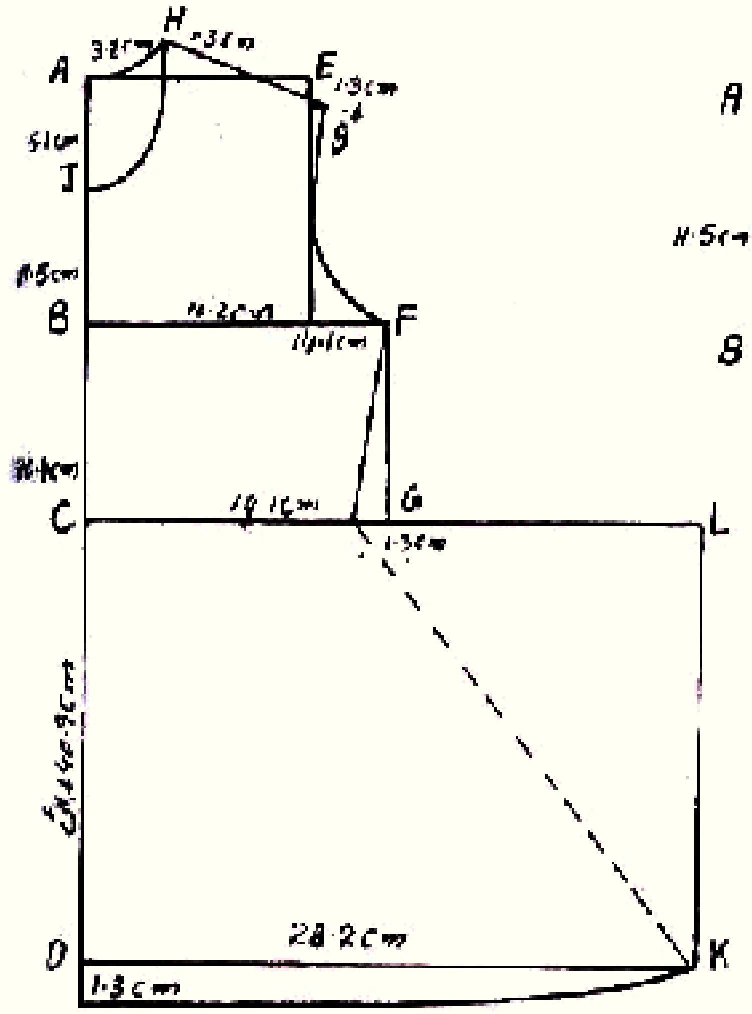
چسٹ	46cm=
کل لمبائی	40.9cm = 1/9-46)=
کندھے کی لمبائی	11.5cm = (1/4c)=
باڈی کی لمبائی	20.4cm = (1/18c - 1/2c)=
ہاف کراس بیک	10.2cm = (1/36c - 1/4c)=
چسٹ لائن	14.1cm = (1/18c + 1/4c)=
گلے کی گہرائی	5.1cm = (1/9c)
گلے کی چوڑائی	3.8cm = (1/12c)=
فرل کی چوڑائی	28.2cm= (باڈی کی چوڑائی کا دوگنا)=

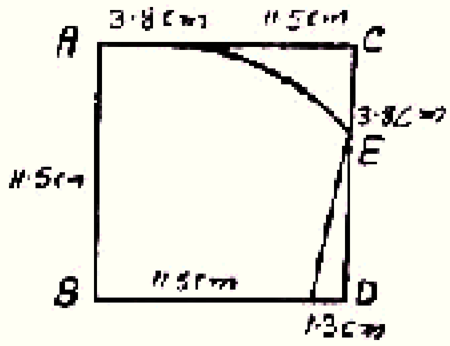
آستین

آستین کی چوڑائی =(1/4c) = 11.5cm

آستین کی لمبائی =(1/4c) = 11.5

آستین کی اندرونی لمبائی =(1/12c) = 3.8cm





پیٹرن بنانے کا طریقہ

بغیر ماپ کے دو بنیادی لائنیں اسطرح لگائیں کہ چوڑائی کی لائن لمبائی کی لائن کو کراس کرتے ہوئے گزرے۔

۱۔ نقطہ **A** سے نقطہ **B** تک کندھے کی گہرائی کے لیے لمبائی کی لائن پر **11.5cm** مطابق فارمولا نشان لگائیں۔

۲۔ باڈی کی لمبائی کے لیے نقطہ **A** سے نقطہ **C** تک بمطابق فارمولا **20.4cm** کا نشان لگائیں۔

۳۔ کل لمبائی کے لیے نقطہ **A** سے نقطہ **D** تک بمطابق پیمائش **40.9cm** نشان لگائیں۔

۴۔ ہاف کراس بیک نقطہ **A** سے نقطہ **E** تک فارمولے کے مطابق **10.2cm** چوڑائی کی

جانب نشان لگائیں۔

۵۔ چسٹ لائن نقطہ B سے نقطہ F تک بمطابق فارمولا 14.1cm اور نقطہ c سے نقطہ E کو F کی جانب سیدھا چسٹ لائن سے ملادیں۔

۶۔ نقطہ C سے نقطہ G تک بمطابق فارمولا کمر لائن لیں اور نقطہ F کو نقطہ G سے ملاتے ہوئے کمر کی شیپ کردیں۔

۷۔ گلے کی چوڑائی کے لیے نقطہ A سے نقطہ H تک بمطابق فارمولا 3.8cm کا نشان چوڑائی کی طرف لگا کر 1.3 cm اوپر اٹھا کر گلے کی شیپ کردیں۔نقطہ E سے نیچے کی جانب 1.3cm گرا کر 6cm باہر نکالیں۔اب نقطہ H کو نقطہ I تک ملادیں۔پھر نقطہ I کو گولائی کرتے ہوئے نصف کندھے تک ملا کر نقطہ F سے ملادیں۔

۸۔ گلے کی گہرائی کے لیے نقطہ A سے نقطہ J تک بمطابق فارمولا 5.1cm کا نشان لگا کر نقطہ H کو گولائی کرتے ہوئے نقطہ J سے ملادیں۔

۹۔ نقطہ D سے نقطہ K تک دامن کی چوڑائی لیں اور نقطہ نقطہ K کو نقطہ L سے ملادیں۔

۱۰۔ گھیرے کی شیپ کے لیے نقطہ D سے 1.3cm نیچے کی جانب لیں اور گھیرے کی شیپ کرنے کو نقطہ K سے ملادیں۔

آستین

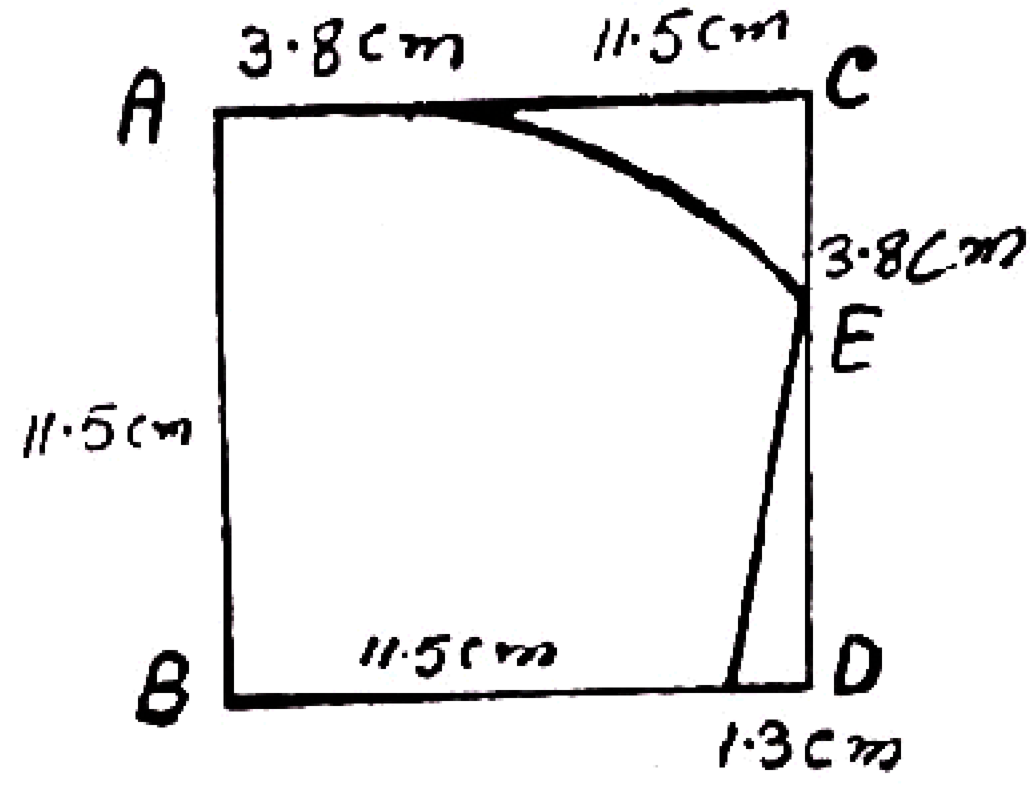
۱۔ نقطہ A سے نقطہ B تک آستین کی لمبائی بمطابق فارمولا 11.5cm لیں۔

۲۔ آستین کی چوڑائی نقطہ A سے نقطہ C تک بمطابق فارمولا 11.5cm چوڑائی کی جانب نشان لگائیں۔

۳۔ نقطہ B سے نقطہ D تک بمطابق پیائش 11.5cm نشان لگائیں اور نقطہ C کو نقطہ D تک سیدھا ملادیں۔

۴۔ نقطہ A سے نقطہ C تک بمطابق پیائش 3.8 cm اور نقطہ C سے نیچے کی جانب 3.8cm کا نشان لگائیں اور نقطہ E لگائیں۔

۵۔ اب ان نشانوں کو ملاتے ہوئے کندھے کی گولائی مکمل کریں اور نقطہ D سے اندر کی جانب 1.3cm لیں اور نقطہ E سے ملادیں۔



مشق نمبر 1 سبق نمبر 11

سوالنمبر 1: درج ذیل خالی جگھوں کو مناسب الفاظ سے پُر کریں۔

۱۔ پروڈکشن کے دو طریقہ جات ہیں ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔سٹیم۔

۲۔ کٹنگ بنڈل وصول پانے پر ۔۔۔۔۔۔۔۔۔کرنا ضروری ہے۔

۳۔ اسیسریز میں ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔شامل ہیں۔

۴۔ سائز کے متعلق آپ کے پاس ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔ہونا چاہیے۔

۵۔ پلاکٹ کی دونوں پٹیاں ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔سائز میں ہوتی ہیں۔

۶۔ ہاف مون ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔پر اٹیچ کرتے ہیں۔

۷۔ ہاف مون لگاتے ہوئے ہاف مون کے کنارے ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔کے کناروں پر رکھتے ہیں۔

۸۔ بیک فرنٹ ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔الٹے رکھ کر شولڈر اٹیچ کرتے ہیں۔

۹۔ پلاکٹ کچا کرتے ہوئے بڑا پلاکٹ ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔طرف کچا کرتے ہیں۔

۱۰۔ کالر کچا کرتے ہوئے پلاکٹ کو ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔کر کالر کا کنارہ کچا کرتے ہیں۔

سوال نمبر 2: درج ذیل فقرات میں سے غلط اور درست فقرات کی نشاندہی کریں۔

۱۔ کالر کو اٹیچ کرتے ہوئے نیک کو مارکنگ کیا جاتا ہے۔

۲۔ کالر کچا پلا کٹ پکا کرنے کے بعد کرتے ہیں۔

۳۔ کالر کچا کرتے ہوئے ساتھ ہی ٹیپ کچی کی جاتی ہے۔

۴۔ ہالے کو چھانٹی کرکے پلا کٹ پکا کیا جاتا ہے۔

۵۔ نیک ٹیپ پکی، کالر پکے کے ساتھ ہی ہو جاتی ہے۔

۶۔ سائز لیبل ٹیپ کے نیچے اٹیچ کیا جاتا ہے۔

۷۔ مین لیبل کو ہاف مون اٹیچ کرنے کے سے پہلے اٹیچ کیا جاتا ہے۔

۸۔ کف کو بینڈ لگانے کے لیے اوورلاک مشین کا استعمال کیا جاتا ہے۔

۹۔ بازو کو اٹیچ کرنے کے لیے بازو کے ہائی پوائنٹ پر کٹ لگایا جاتا ہے۔

۱۰۔ بوٹم ہیم فلیٹ لاک مشین سے کی جاتی ہے۔

سوال نمبر 3: چاک کچا کرنے کا طریقہ تحریر کریں۔

سوال نمبر 4: پلا کٹ پکا کرنے کے لیے کیا طریقہ اختیار کیا جاتا ہے؟

سوال نمبر 5: کالر کچا کرنے کے لیے مارکنگ کرنا کیوں ضروری ہے؟

پریکٹیکل نمبر 1　　　سبق نمبر 11

S/S Polo

عنوان: لیبل اٹیچ	تاریخ:

تمام ٹرینیز ہاف مون کو تہہ لگا کر مین لیبل اٹیچ کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 2 سبق نمبر 11

عنوان: ہاف مون اٹیچ	تاریخ:

تمام ٹرینیز گول سلائی کے ذریعے ہاف مون اٹیچ کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 3 سبق نمبر 11

عنوان: پلا کٹ کچا	تاریخ:
تمام ٹرینیز چھ انچ لمبا اور 1/4 1 انچ چوڑا پلا کٹ پکا بنانے کے لیے پلا کٹ کچا کس حساب سے کیا جائے گا۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 4   سبق نمبر 11

عنوان: کالر کچا	تاریخ:
تمام ٹرینیز کالر کو مارکنگ کر کے نیک کے ساتھ بمع ٹیپ کچا کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 5 سبق نمبر 11

عنوان: کالر پکا	تاریخ:

تمام ٹرینیز سائز لیبل ٹیپ میں رکھ کر کالر پکا کریں ۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 6 سبق نمبر 11

عنوان: پلاکٹ پکا	تاریخ:
تمام ٹرینیز پلاکٹ پکا کرتے ہوئے کون سی سلائیاں لگانا پہلے ضروری ہیں اور پلاکٹ پکا کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 7 سبق نمبر 11

عنوان: کف اوورلاک	تاریخ:

تمام ٹرینیز دس عدد بازو پر کف اٹیچ کر کے سنگر کے ذریعے ٹاپ سٹیچ لگائیں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 8　　　　　سبق نمبر 11

عنوان: بازو بذریعہ اوورلاک	تاریخ:
تمام ٹرینیز اوورلاک کے ذریعے پانچ پیس کے بازو اٹیچ کر کے دکھائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 9   سبق نمبر 11

عنوان: بوٹم ہیم	تاریخ:
تمام ٹرینیز فلیٹ لاک کے ذریعے چارپیس کی دونوں بیک فرنٹ کی ہیم کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 10　　　سبق نمبر 11

عنوان: چاک کچا	تاریخ:
تمام ٹرینیز چاک کچا کس طرح کرتے ہیں؟ اور دس عدد تین انچ پر چاک کچا کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 11　　　　سبق نمبر 11

عنوان: چاک پکا	تاریخ:

تمام ٹرینیز ٹیپ چاک پکا کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 12 سبق نمبر 11

عنوان: سائیڈ اوورلاک	تاریخ:
تمام ٹرینیز سائیڈ سیم بذریعہ اوورلاک دس دس پیس پر لگا کر دکھائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

مشق نمبر 2　　　　سبق نمبر 11

سوالنمبر 1:　　درج ذیل خالی جگھوں کو مناسب الفاظ سے پُر کریں۔

۱۔　وی نیک شرٹ کو۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔میں بنایا جاتا ہے۔

۲۔　وی میکنگ کے لیے پٹی پر۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔سلائی لگائی جاتی ہے۔

۳۔　وی کو فولڈ کر کے ٹاپ سٹیچ لگانے سی وی۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔ہو جاتی ہے۔

۴۔　ہاف مون شولڈر لگانے سے پہلے۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔لگایا جاتا ہے۔

۵۔　وی میکنگ کرنے کے بعد وی کو فرنٹ پر۔۔۔۔۔۔۔۔۔جانب اٹیچ کیا جاتا ہے۔

۶۔　ٹاپ سٹیچ لگانے سے پہلے وی کو۔۔۔۔۔۔۔۔۔کیا جاتا ہے۔

۷۔　وی کی نوک فرنٹ کٹنگ کی نوک کے بالکل۔۔۔۔۔۔۔سٹیچ کیا جاتا ہے۔

۸۔　وی نیک کٹنگ کے سائز کے۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔ہوتی ہے۔

سوال نمبر 2:　　درج ذیل فقرات میں سے غلط اور درست فقرات کی نشاندہی کریں۔

۱۔　وی شولڈر اٹیچ کرنے سے پہلے فرنٹ پر لگائی جاتی ہے۔

۲۔　وی میکنگ رب فیبرک کی بنائی جاتی ہے۔

۳۔　وی کو پلٹ کر ٹاپ سٹیچ وی کے درمیان میں لگائی جاتی ہے۔

۴۔　وی میکنگ ٹھوکا لگانے پر وی کو کاٹنا ضروری نہیں۔

پریکٹیکل نمبر 1　　　　سبق نمبر 11

F/S V-Neck

عنوان: وی میکنگ سیم	تاریخ:

تمام ٹرینیز دس عدد وی پٹی لے کر وی میکنگ سیم لگائیں۔

ٹرینی کے دستخط:

انسٹرکٹر کی رائے:

انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 2 سبق نمبر 11

عنوان: وی فولڈنگ	تاریخ:
تمام ٹرینیز وی کو فولڈ کر کے وی ٹاپ ٹھوکا لگائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 3   سبق نمبر 11

عنوان: وی اٹیچ ٹھوکا	تاریخ:

تمام ٹرینیز وی اٹیچ ٹھوکا لگا کروی کو مکمل کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 4 سبق نمبر 11

عنوان: بازواوورلاک	تاریخ:
تمام ٹرینیز وی نیک شرٹ کے بازو اٹیچ کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 5 سبق نمبر 11

عنوان: بوٹم ہیم	تاریخ:
تمام ٹرینیز وی شرٹ کی بوٹم ہیم بذریعہ فلیٹ لاک مکمل کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

مشق نمبر 3 سبق نمبر 11

سوالنمبر 1: درج ذیل خالی جگہوں کو مناسب الفاظ سے پُر کریں۔

ا۔ سینڈوز کو۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔کہتے ہیں۔

۲۔ سینڈوز کا۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔نہیں کیا جاتا۔

۳۔ سینڈوز کی بیک اور فرنٹ ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔کاٹی جاتی ہے۔

۴۔ سینڈوز پر مغزی آرم ہول اور۔۔۔۔۔۔۔۔۔پر لگاتے ہیں۔

سوال نمبر 2: درج ذیل فقرات میں سے غلط اور درست فقرات کی نشاندہی کریں۔

ا۔ مغزی O/L کے ذریعے لگائی جاتی ہے۔

۲۔ بوٹم ہیم F/L مشین کے ذریعے لگائی جاتی ہے۔

۳۔ مغزی لگانے کے بعد شولڈر ریورس سٹیچ ،لاک سٹیچ کے ذریعے لگائی جاتی ہے۔

۴۔ مغزی پرزے کے ذریعے لگائی جاتی ہے۔

۵۔ سینڈوز کے لیے ہیوی فیبرک استعمال کیا جاتا ہے۔

پریکٹیکل نمبر 1　　　سبق نمبر 11

Sendos

عنوان: مغزی اٹیچ	تاریخ:

تمام ٹرینیز پانچ عدد پیس پر نیک آرم ہول مغزی لگا کر دکھائیں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 2　　　　سبق نمبر 11

عنوان: پرزہ اٹیچ	تاریخ:
تمام ٹرینیز مغزی کے لیے فلیٹ لاک پر پرزہ اٹیچ کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 3 سبق نمبر 11

عنوان: بوٹم ہیم	تاریخ:

تمام ٹریننز سینڈوز کی بوٹم ہیم بذریعہ اوورلاک کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 4　　　سبق نمبر 11

عنوان: بوٹم ہیم F/L	تاریخ:

تمام ٹرینیز سینڈوز کی ہیم بذریعہ فلیٹ لاک کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

مشق نمبر 4　　　سبق نمبر 11

سوالنمبر 1: درج ذیل خالی جگہوں کو مناسب الفاظ سے پُر کریں۔

ا۔ تمام حصوں کی پڑتال کے لیے ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔ضروری ہے۔

۲۔ ڈریس شرٹ کی اسیسریز میں ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔شامل ہیں۔

۳۔ سپیکس شیٹ کے ذریعے فیبرک کے ۔۔۔۔۔کا پتہ چلتا ہے۔

۴۔ کالر میکنگ کے لیے کالر کو سادہ فیبرک پر۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔کے ذریعے چسپاں کیا جاتا ہے۔

۵۔ کالر پوائنٹ کالر کی ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔کو کہتے ہیں۔

۶۔ کالر کے کنارے کی سلائی ڈبل فیبرک پر۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔کی جاتی ہے۔

۷۔ کالر کو بین کے ساتھ ۔۔۔۔۔۔۔فیبرک رکھ کر سلائی لگاتے ہیں۔

۸۔ کف میکنگ کے لیے بھی بکرم چسپاں کر کے ۔۔۔۔۔۔۔۔۔پر کنارے کی سلائی لگاتے ہیں۔

۹۔ فرنٹ پٹی۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔بنائی جاتی ہے۔

۱۰۔ کف پٹی کے لیے کف فولڈ کر کے بازو کے ۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔پر لگائی جاتی ہے۔

سوال نمبر 2: درج ذیل فقرات میں سے غلط اور درست فقرات کی نشاندہی کریں۔

۱۔ کاج پٹی مکمل کرنے کے بعد شولڈر اٹیچ کئے جاتے ہیں۔

۲۔ بازو کی کف پٹی بازو کی فرنٹ سائیڈ پر بنائی جاتی ہے۔

۳۔ کف کی بڑھی ہوئی پٹی بازو کے ساتھ کچی کی جاتی ہے۔

۴۔ بٹن ٹیک کی 1/2 ً کی فولڈنگ کی جاتی ہے۔

۵۔ بٹن ٹیک بائیں جانب بنائی جاتی ہے۔

۶۔ فرنٹ اور بیک تیرے کی ڈبل پٹی کے درمیان میں الٹی سلائی کی جاتی ہے۔

۷۔ تیرا لگاتے ہوئے پہلے فرنٹ اٹیچ کرتے ہیں۔

۸۔ کالر اٹیچ کرتے ہوئے نیک کی کٹنگ کو بین کے مطابق رکھا جاتا ہے۔

۹۔ ڈریس شرٹ کے لیے شولڈر سلوپ ضروری ہوتا ہے۔

۱۰۔ بازو کو آرم ہول کے درمیان میں سلائی کیا جاتا ہے۔

سوال نمبر 3: کالر میکنگ کا طریقہ تحریر کریں۔

سوال نمبر 4: کف میکنگ کی پیائش درج کریں۔

سوال نمبر 5: کف پٹی اور پلاکٹ کون سے حصوں پر کس جانب ہوتی ہے؟

پریکٹیکل نمبر 1　　　　سبق نمبر 11

Dress Shirt

عنوان: بکرم پریس	تاریخ:
تمام ٹرینیز کالر، بین، کف اور پلاکٹ پر بکرم سائز کے مطابق پریس کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 2 سبق نمبر 11

عنوان: کالر ان سیم	تاریخ:
تمام ٹرینیز کالر میکنگ کی اِن سیم لگائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 3 سبق نمبر 11

عنوان: کف اور پلاکٹ	تاریخ:
تمام ٹرینیز کف پلاکٹ کو اِن سیم لگا کر فولڈنگ کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 4 سبق نمبر 11

عنوان: کف پٹی	تاریخ:
تمام ٹرینیز کف پٹی کو بازو کے ساتھ اٹیچ کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 5 سبق نمبر 11

عنوان: بٹن ٹیک	تاریخ:

تمام ٹرینیز بٹن ٹیک فرنٹ دائیں پینل پر بنا کر دکھائیں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 6　　　سبق نمبر 11

عنوان: کالر، بین اٹیچ	تاریخ:
تمام ٹرینیز کالر اور بین کو اٹیچ کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 7 سبق نمبر 11

عنوان: تیرا اٹیچ	تاریخ:

تمام ٹرینیز بیک اور فرنٹ کے ساتھ تیرا اٹیچ کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 8 سبق نمبر 11

عنوان: کالر کچا	تاریخ:
تمام ٹرینیز کف اور کالر کچا کر کے دکھائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 9   سبق نمبر 11

عنوان: کالر پکا	تاریخ:
تمام ٹرینیز کف اور کالر پکا کر کے دکھائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 10 سبق نمبر 11

عنوان: پاکٹ اٹیچ	تاریخ:
تمام ٹرینیز پیائش کے مطابق پاکٹ اٹیچ کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 11   سبق نمبر 11

عنوان: بٹن لگانا	تاریخ:

تمام ٹرینیز ڈریس شرٹ پر کاج اور بٹن کی مارکنگ کر کے بٹن لگائیں۔

ٹرینی کے دستخط:

انسٹرکٹر کی رائے:

انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 12 سبق نمبر 11

عنوان: کوالٹی	تاریخ:
تمام ٹرینیز ڈریس شرٹ کی کوالٹی کرتے ہوئے خرابیوں پر چاک کے ذریعے نشاندہی کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

مشق نمبر 5　　　　سبق نمبر 11

سوالنمبر 1: درج ذیل خالی جگہوں کو مناسب الفاظ سے پُر کریں۔

ا۔ ماپ کے ذریعے۔۔۔۔۔۔۔۔۔تیار کیا جاتا ہے۔

۲۔ ٹراوزر کی کٹنگ کے لیے دونوں طرف کے سائز میں۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔ہوتا ہے۔

۳۔ فرنٹ رائز بنانے کے سائز کی۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔ضروری ہے۔

سوال نمبر 2: درج ذیل فقرات میں سے غلط اور درست فقرات کی نشاندہی کریں۔

ا۔ ٹراوزر کی لمبائی سب سے پہلے مارک کی جاتی ہے۔

۲۔ پائنچہ فٹ کے لیے ہپ لائن نوک کی چوڑائی تک نصف سے کریز لائنیں نیچے کی جانب جاتی ہیں۔

۳۔ بیک سائیڈ کے لیے فرنٹ رائز سے بیک ہپ تک پیائش کی جاتی ہے۔

۴۔ فرنٹ رائز بنانے سے پہلے دونوں سائیڈوں کو مکمل کر لیا جاتا ہے۔

۵۔ بیلٹ الاسٹک O/L کے ساتھ اٹیچ کیا جاتا ہے۔

پریکٹیکل نمبر 1　　　　سبق نمبر 11

Trouser

عنوان: کٹنگ	تاریخ:

تمام ٹرینیز ٹراوزر کی کٹنگ پیائش کے مطابق کریں۔
ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 2 　　　　 سبق نمبر 11

تاریخ:	عنوان: فرنٹ رائز

تمام ٹرینیز ٹراؤزر کی فرنٹ رائز بنائیں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 3 سبق نمبر 11

عنوان: اِن سیم	تاریخ:
تمام ٹرینیز ٹراؤزر کی left اور Right اِن سیم کو مکمل کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 4 　　 سبق نمبر 11

عنوان: بیک رائز	تاریخ:
تمام ٹرینیز ٹراؤزر کی بیک رائز بنائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 5 سبق نمبر 11

عنوان: پاکٹ اٹیچ	تاریخ:
تمام ٹرینیز ٹراوزر کی دونوں سائیڈوں کی پاکٹ اٹیچ کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 6　　　سبق نمبر 11

عنوان: آؤٹ سیم	تاریخ:

تمام ٹرینیز دونوں سائیڈوں کی آؤٹ سیم اور بوٹم ہیم مکمل کریں۔

ٹرینی کے دستخط:

انسٹرکٹر کی رائے:

انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 7 سبق نمبر 11

عنوان: الاسٹک	تاریخ:
تمام ٹرینیز ٹراوزرز کی بیلٹ الاسٹک اوورلاک کے ذریعے اٹیچ کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 8   سبق نمبر 11

عنوان: الاسٹک ٹاپ سٹیچ	تاریخ:
تمام ٹرینیز الاسٹک کو بذریعہ فلیٹ لاک ٹاپ سٹیچ لگائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

مشق نمبر 6　　　　سبق نمبر 11

سوالنمبر 1: درج ذیل خالی جگہوں کو مناسب الفاظ سے پُر کریں۔

ا۔ لیڈیز قمیض کا۔۔۔۔۔۔۔۔لینا ضروری ہے۔

۲۔ لیڈیز شرٹ تیار کرتے ہوئے۔۔۔۔۔۔۔کا استعمال کیا جاتا ہے۔

۳۔ قمیض مکمل کرنے سے پہلے فرنٹ پر پہلے۔۔۔۔۔بنایا جاتا ہے۔

۴۔ لیڈیز قمیض پر بیک اور فرنٹ دونوں سائیڈوں پر۔۔۔۔۔۔۔۔ڈالی جاتی ہیں۔

۵۔ سادہ قمیض بنانے کے لیے ماپ سے۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔کے مطابق کام کیا جاتا ہے۔

سوال نمبر 2: درج ذیل فقرات میں سے غلط اور درست فقرات کی نشاندہی کریں۔

ا۔ لیڈیز قمیض کے لیے پیٹرن بنانا ضروری ہے۔

۲۔ لیڈیز قمیض کا تمام کام L/S مشین پر ہوتا ہے۔

۳۔ فارمولا پیائش دو ماپ ہی سے مکمل کرلیا جاتا ہے۔

۴۔ لیڈیز قمیض میں زیادہ کام گلے پر ہی کیا جاتا ہے۔

۵۔ شلوار کی کٹنگ کے لیے پیٹرن کی ضرورت نہیں۔

پریکٹیکل نمبر 1   سبق نمبر 11

Ladies Dress

عنوان: سادہ گلا ڈیزائن	تاریخ:
تمام ٹرینیز سادے کپڑے پر سادہ گلا بنا کر دکھائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 2　　　　سبق نمبر 11

عنوان: نیک زِپ فیشن	تاریخ:
تمام ٹرینیز گلے پر زِپ فیشن اٹیچ کر کے دکھائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 3　　　سبق نمبر 11

عنوان: ڈرافٹنگ	تاریخ:

تمام ٹرینیز لیڈیز قمیض کی ڈرافٹنگ باڈی لینتھ کے ذریعے مکمل کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 4　　　سبق نمبر 11

عنوان: بازو پیٹرن	تاریخ:
تمام ٹرینیز بازو کا پیٹرن بنائیں اور مارکنگ کر کے کٹنگ کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 5   سبق نمبر 11

عنوان: سادہ قمیض پلیٹس	تاریخ:
تمام ٹرینیز سادہ قمیض کی بیک اور فرنٹ پر پلیٹس بنائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 6   سبق نمبر 11

عنوان: سادہ شلوار	تاریخ:

تمام ٹرینیز سادہ شلوار کی کٹنگ ماپ کے مطابق کریں۔

ٹرینی کے دستخط:
انسٹرکٹر کی رائے:
انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 7　　　سبق نمبر 11

عنوان: قمیض کی سلائی	تاریخ:
تمام ٹرینیز لیڈیز قمیض پر شولڈر لگا کر بازو اٹیچ کریں اور سائیڈ سیم لگا کر دکھائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

مشق نمبر 7 سبق نمبر 11

سوالنمبر 1: درج ذیل خالی جگھوں کو مناسب الفاظ سے پُر کریں۔

ا۔ ماپ کے لیے۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔۔ضروری ہیں۔

۲۔ فارمولا۔۔۔۔۔۔۔۔کے ذریعے مکمل ہو جاتا ہے۔

۳۔ آستین کی لمبائی اور۔۔۔۔۔۔۔۔کا ماپ کافی ہوتا ہے۔

سوال نمبر 2: درج ذیل فقرات میں سے غلط اور درست فقرات کی نشاندہی کریں۔

ا۔ فراک کے لیے چسٹ اور بوٹم علیحدہ علیحدہ کاٹی جاتی ہے۔

۲۔ کٹنگ کرتے ہوئے ڈرافٹنگ کو مدنظر رکھا جاتا ہے۔

۳۔ بازو کی شیپ بنانے کی ضرورت نہیں۔

پریکٹیکل نمبر 1 سبق نمبر 11

Children Frock

عنوان: فراک کا ڈرافٹ	تاریخ:

تمام ٹرینیز چلڈرن فراک کی ڈرافٹنگ تیار کریں۔

ٹرینی کے دستخط:

انسٹرکٹر کی رائے:

انسٹرکٹر کے دستخط:

پریکٹیکل نمبر 2 سبق نمبر 11

عنوان: بازوکا ڈرافٹ	تاریخ:
تمام ٹرینیز بازو کی ڈرافٹنگ تیار کر کے کٹنگ کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 3 سبق نمبر 11

عنوان: باڈی فرل اٹیچ	تاریخ:
تمام ٹرینیز باڈی فرل کا سائز کے مطابق پیٹرن تیار کریں اور باڈی کے ساتھ اٹیچ کریں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

پریکٹیکل نمبر 4 سبق نمبر 11

عنوان: آستین	تاریخ:
تمام ٹرینیز آستین اٹیچ کریں اور شولڈر اٹیچ کر کے دکھائیں۔	
ٹرینی کے دستخط:	
انسٹرکٹر کی رائے:	
انسٹرکٹر کے دستخط:	

سبق نمبر 12

کاسٹنگ Costing

کاسٹنگ پراڈکٹ کی ڈیمانڈ کے مطابق اوراس کو مدنظر رکھ کر لگائی جاتی ہے۔اس کے میٹریل کی فراہمی اوراپنے اثاثہ جات کے استعمال کا تمام خرچ اس میں شامل ہوتا ہے۔کسی بھی چیز کی قیمت کا تعین کرنے کے لیے اس پر آنے والے کے تمام اخراجات اور وقت کا استعمال اور فائدہ یعنی profitوغیرہ بھی اس میں شمار کیا جاتا ہے۔

اس کی تفصیل باعنوان نیچے درج ہے۔

1۔ فیبرک کی فراہمی

2۔ ایسریز کی فراہمی

3۔ ٹرمز کی فراہمی

4۔ پارٹس کی تبدیلی

5 ۔ الیکٹریسٹی

6۔ بلڈنگ فیر (بلڈنگ کا کرایہ)

7۔ سٹاف سیلری

8۔ لیبر چارجز

9۔ ویسٹ سیلز

1۔ فیبرک کی فراہمی

اس کے مندرجہ ذیل چار پوائنٹ ہیں۔

۱۔ فیبرک کی کنٹریکشن

۲۔ فی کلوگرام ریٹ

۳۔ فی پیس فیبرک کا استعمال

۴۔ ویسٹ ارنج %

i۔ فیبرک کی کنسٹریکشن (Contruction of Fabric)

گارمنٹس کی ڈیمانڈ اور خریدار کی ضرورت کے مطابق فیبرک کی کنسٹریکشن مطلوب ہوتی ہے اور اس فیبرک کنسٹریکشن پر ہی اس فیبرک کا GSM ریٹ نکالا جاتا ہے۔ جس سے ہم نے فیبرک کی Consumption کا پتا چلتا ہے یعنی ایک پیس پر خرچ ہونے والے فیبرک کا وزن۔

GSM فیبرک کا وزن

Consumption خرچ

ii۔ فی کلوگرام ریٹ (Rate Per Kg)

فیبرک کے سٹف Stuff اور اس کے کنسٹریکشن پر فیبرک کا، فی کلوگرام ریٹ لگایا جاتا ہے۔ جس میں Polyester کا ریٹ 80 روپے اور Cotton کا ریٹ 145 روپے فی کلوگرام ہوتا ہے۔ اس کے علاوہ اس کی بلیچنگ ڈائنگ کا ریٹ علیحدہ ہوتا ہے۔ ہم نے فیبرک کی ابتدائی صورت سے آخر تک کے تمام اخراجات کو جمع کر کے فی کلوگرام ایوریج ریٹ تیار کرنا ہوتا ہے۔

iii۔ فی پیس فیبرک کا استعمال (Avg Consumption)

خریدار کی ڈیمانڈ کردہ سائز اور فیبرک Stuff اور ریٹ ایوریج جمع کر کے فیبرک کی فی پیس Consumption نکالی جاتی ہے اور پھر اسے کلوگرام میں تبدیل کر لیا جاتا ہے۔ ان کی دو اقسام ہیں۔

(i) Finish Weight

(i) Row Weight

ایک پیس کا ریٹ Finish کتنا ہے۔

(i) 225 GRs Avg Weight Finish

(ii) 290GRs Avg Weight Row

Finish Weight

جو پوری شرٹ بن جاتی ہے تو اس کا جو ویٹ لیا جاتا ہے۔ وہ Finish ہوتا ہے۔

Row Weight

یعنی کٹنگ سے پہلے جو پورا کپڑا لیا جاتا ہے۔ اس کا جو ویٹ ہوتا ہے اسے Row کہتے ہیں۔

10,000 پیس = 10,000 x 290 / 1000 = 2,900kg

2,900 کلوگرام فیبرک دس ہزار پیس کے لیے درکار ہے۔

2۔ ایسریز کی فراہمی

متعلقہ گارمنٹس کے سٹائل کی REO کے مطابق گارمنٹس کی تیاری کے لیے فیبرک کے علاوہ جن چیزوں کی ضرورت ہوتی ہے وہ ایسریز کہلاتی ہیں اوران ایسریز میں جو چیزیں عام طور پر استعمال ہوتی ہیں وہ نیچے درج ہیں۔

سٹیچنگ ایسریز

۱۔ تھریڈ

۲۔ فیوزنگ

۳۔ ٹویل ٹیپ

۴۔ بٹن

۵۔ سائز لیبل

۶۔ کیئر لیبل

پیکنگ ایسریز

۱۔ پولی بیگ

۲۔ ٹشو

۳۔ پرائس ٹکٹ

۴۔ شولڈر کلپ

۵۔ OK سٹیکر

۶۔ ماسٹر پولی بیگ ۷۔ کاٹن

3۔ ٹرمز کی فراہمی

گارمنٹس میں بعض سٹائل ایسے ہوتے ہیں جن کی خوبصورتی اور فنشنگ بڑھانے کے لیے مختلف لوازمات استعمال کیے جاتے ہیں۔جنھیں ٹرمز کہتے ہیں۔

مثلاً نیٹنگ کالر، کف بینڈ، زِپ اور فلوکنگ وغیرہ۔یہ تمام ٹرمز سٹائل کو مدنظر رکھتے ہوئے علیحدہ سے

ڈیمانڈ پر تیار کیے جاتے ہیں۔ٹرمز سٹائل بنانے میں بہترین معاون ہوتے ہیں اور زیادہ خرچ کا باعث بھی نہیں ہوتے۔

4۔ پارٹس کی تبدیلی

ورک آرڈر مکمل کرنے کے دوران سلائی مشین کے تبدیل شدہ تمام پارٹس کے اخراجات بھی اس ورک آرڈر کی کاسٹنگ میں شامل کیے جاتے ہیں۔

عام طور پر جو پارٹس ضروری تبدیل ہوتے ہیں وہ درج ذیل ہیں۔

۱۔ نیڈل

۲۔ بوٹ

۳۔ مشین پرزہ

۴۔ تھریڈ گائیڈ

۵۔ بابن

۶۔ بابن کیس

۷۔ نٹ بولٹ

5۔ الیکٹریسٹی

کوئی بھی ورک آرڈر شروع کرنے سے پہلے الیکٹریسٹی میٹر سے موجود ریڈنگ کی جاتی ہے اور اس کی P/U قیمت متعین کر کے اس کو ورک آرڈر کی کاسٹنگ میں شامل کر لیا جاتا ہے۔اسی وجہ سے کوئی ورک آرڈر شروع کرتے وقت اس کی ابتدائی رپورٹ میں اس کے مکمل ہونے کے دوران صرف شدہ وقت لکھا جاتا ہے۔

ایڈوانس اسٹیٹمنٹ

جب کوئی ورک آرڈر بنانا مقصود ہو تو الیکٹریسٹی کے خرچ کا ایڈوانس اسٹیٹمنٹ نکالنا ضروری ہے۔انڈسٹریل گارمنٹس میں 2 ہارس پاور موٹر استعمال ہوتی ہے۔سلائی کے لیے جو بھی مشین استعمال کریں گے وہ 2 ہارس پاور کی ہوگی۔2 ہارس پاور 1492 واٹ کی ہوتی ہے۔اگر 2 ہارس پاور موٹر متواتر ایک گھنٹہ چلتی رہے تو وہ 1492 واٹ الیکٹریسٹی استعمال کرے گی۔

1492واٹ کو یونٹ میں تبدیل کرنے کا فارمولا درج ذیل ہے۔

ایک یونٹ = 1000واٹ

2ہارس پاور موٹر = 1492واٹ

لہٰذا

1000/1492 = 1.492 Unit

پس اگر 2ہارس پاور مشین متواتر ایک گھنٹہ چلتی ہے تو وہ تقریباً 1/2 1یونٹ الیکٹریسٹی استعمال کرے گی۔

6۔ بلڈنگ فیئر

بلڈنگ فیئر کا ٹوٹل خرچ بھی ورک آرڈر ٹائمنگ کے لحاظ سے اس ورک آرڈر کے اخراجات میں شامل کر دیا جاتا ہے۔

7۔ سٹاف سیلریز اینڈ ویجز

سٹاف سیلریز اور ویجز کسی بھی پیس میں آپریشن وائز لیبر چارجز اور ٹوٹل سٹاف سیلریز کو ورک آرڈر پر صرف ہونے والے دنوں کے حساب سے کاسٹنگ میں شامل کر دیا جاتا ہے۔ جو تقسیم ہو کر فی پیس کاسٹنگ کا تعین کرتے ہیں۔

8۔ ویسٹ اینڈ ویسٹ سیلز

فیبرک کی Consumption فی کلوگرام لگائی جاتی ہے مگر اس کی ویسٹ فی میٹر لگائی جاتی ہے۔ جس طرح پیٹرن کا سائز اگر ایک میٹر ہے تو اس کے سائیڈ ویسٹ بھی فی میٹر نکالی جائے گی۔ اس طرح فیبرک کا وزن بالکل آرڈر کے مطابق پورا پلان کیا جاتا ہے۔ پھر بھی کچھ وجوہات کی بنا پر آرڈر میں Short Fall آجاتے ہیں۔ جو کہ صرف Rejection ریجیکشن اور ویسٹ ایوریج بڑھ جانے کی وجہ سے ہوتی ہے اور ویسٹ سیلز چارجز اس میں شامل کر دیتے ہیں۔

مشق نمبر 1 سبق نمبر 12

سوالنمبر 1: کاسٹنگ کے لیے کن چیزوں کو مدنظر رکھا جاتا ہے؟

سوال نمبر 2: کاسٹنگ کے لیے ان آوٹ پروڈکشن کو کیسے چیک کیا جاتا ہے؟

سوال نمبر 3: کاسٹنگ کے لیے مارکیٹ کے رجحان پر نوٹ لکھیں۔

سوال نمبر 4: شارٹ فال کے کاسٹنگ کیا اثرات ہیں؟ نوٹ لکھیں۔

Following are Comments / proposals / suggestions about existing curriculum.

____

RM / BOM / VTI / Trainee

PUNJAB VOCATIONAL TRAINING COUNCIL
14-G, L-BLOCK, GULBERG III, LAHORE
TEL: 5847081-83. FAX: 5883093